

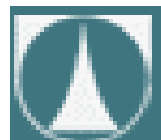
Technická Univerzita v Liberci

Fakulta textilní

Obor B3107

Textilní marketing

Katedra hodnocení textilií



Marketing bavlnářských přízí

Marketing of cotton-type yarns

Vladimír Endler

KHT – 549

Vedoucí práce: Doc., Ing. Jaroslav Staněk, CSc.

Počet stran textu: 64

Počet obrázků: 13

Počet tabulek: 14

Počet příloh: 4

Zadání

Anotace

V úvodu mé práce se zabývám základními pojmy, které jsou nejčastěji používány v přádelnách, následují informace o firmě Kümpers, charakteristika její výroby, zpracovávaných materiálů, výrobků. V marketingové části se věnuji vymezení pojmu marketing, marketingový výzkum a následuje můj vlastní výzkum. Cílem mé práce bylo zmapovat sortiment výroby Kümpers Plavy s.r.o. a provést marketingový průzkum odběru jejich produktů tkalcovny, jejich specifické požadavky na dané příze, zaměření a systém výroby. Výsledné údaje porovnat s údaji firmy Kümpers Plavy s.r.o.

Annotation

In introduction of my work I characterize basic notions, which is most often used in spinning mills, after that follows informations about Kümpers factory, character of their production, working materials, products. In marketing part I attend to definition conception marketing, marketing research and my own marketing research follows. The purpose of my work is define sortiment produce of Kümpers Plavy, s.r.o. and make marketing research by material withdrawal of their product by weaving mills, their specific requirements on yarns, their branches and system of production. Final summary compares with statements of Kümpers Plavy s.r.o. factory.

PROHLÁŠENÍ

Prohlašuji, že předložená *diplomová (bakalářská)* práce je původní a zpracoval/a jsem ji samostatně. Prohlašuji, že citace použitých pramenů je úplná, že jsem v práci neporušil/a autorská práva (ve smyslu zákona č. 121/2000 Sb. O právu autorském a o právech souvisejících s právem autorským).

Souhlasím s umístěním *diplomové (bakalářské)* práce v Univerzitní knihovně TUL.

Byl/a jsem seznámen/a s tím, že na mou diplomovou (*bakalářskou*) práci se plně vztahuje zákon č.121/2000 Sb. o právu autorském, zejména § 60 (školní dílo).

Beru na vědomí, že TUL má právo na uzavření licenční smlouvy o užití mé diplomové (*bakalářské*) práce a prohlašuji, že **s o u h l a s í m** s případným užitím mé diplomové (*bakalářské*) práce (prodej, zapůjčení apod.).

Jsem si vědom toho, že užít své diplomové (*bakalářské*) práce či poskytnout licenci k jejímu využití mohu jen se souhlasem TUL, která má právo ode mne požadovat přiměřený příspěvek na úhradu nákladů, vynaložených univerzitou na vytvoření díla (až do jejich skutečné výše).

V Liberci dne

.....
Podpis

Poděkování

Děkuji všem, kteří mi poskytli pomoc při zpracování mé bakalářské práce, zejména firmě Kümpers Plavy s.r.o. za umožnění návštěvy, bývalému řediteli přádelny Kümpers Ing. Zdeňkovi Janatovi za poskytnutí informací a vzorků dále pak firmám Svitap a.s. Svitavy, RTK Rokytnice s.r.o. a Papillons a.s. a všem kteří poskytli informace a údaje, PhDr. Jaroslavě Dědkové Ph.D. za konzultaci marketingového výzkumu, Mgr. Miroslavu Pilnému za celkovou korekturu bakalářské práce, Vladimíru Endlerovi sr. za zprostředkování kontaktu na firmu, Doc., Ing. Jaroslavu Staňkovi, CSc. za vedení bakalářské práce. Zvláště bych chtěl poděkovat své rodině za podporu v průběhu celého studia.

Obsah

Obsah

<u>1 Úvod.....</u>	<u>9</u>
<u>2 Textilně teoretická část.....</u>	<u>10</u>
<u>2.1 Základní názvy tkanin a surovin.....</u>	<u>10</u>
<u>2.1.1 Vlákno.....</u>	<u>10</u>
<u>2.1.2 Vlákenná surovina</u>	<u>10</u>
<u>2.1.3 Druhov^é textilní suroviny.....</u>	<u>10</u>
<u>2.1.4 Vločka.....</u>	<u>10</u>
<u>2.1.5 Rouno.....</u>	<u>10</u>
<u>2.1.6 Pavučina.....</u>	<u>10</u>
<u>2.1.7 Pramen.....</u>	<u>10</u>
<u>2.1.8 Přást.....</u>	<u>11</u>
<u>2.1.9 Příže.....</u>	<u>11</u>
<u>2.1.10 Kabel.....</u>	<u>12</u>
<u>2.1.11 Kabílek.....</u>	<u>12</u>
<u>2.1.12 Hedvábí.....</u>	<u>12</u>
<u>2.2 Technologický postup výroby přízí.....</u>	<u>13</u>
<u>2.2.1 Operace v technologickém sledu:.....</u>	<u>13</u>
<u>2.2.2 Příprava materiálu pro předení.....</u>	<u>13</u>
<u>2.2.3 Předení.....</u>	<u>16</u>
<u>3 Informace o firmě Kümpers textil, s.r.o.....</u>	<u>19</u>
<u>3.1.1 Historie firmy.....</u>	<u>19</u>
<u>3.1.2 Umístění poboček firmy Kümpers v ČR.....</u>	<u>19</u>
<u>3.1.3 Organizační struktura firmy Kümpers Plavy, s.r.o.....</u>	<u>20</u>

3.1.4 Organizace výroby.....	21
3.2 Materiály zpracovávané ve firmě Kümpers.....	21
3.2.1 Bavlna.....	21
3.2.2 Viskóza.....	27
3.2.3 Polyester.....	29
3.2.4 Obchodní názvy.....	30
3.2.5 Rozlišování výrobků ve firmě Kümpers.....	32
3.2.6 Sortiment výroby.....	32
3.2.7 Informace o nákupu a prodeji.....	36
3.2.8 Průměrná produkce firmy Kümpers.....	37
4 Marketingová část.....	39
4.1 Marketing.....	39
4.2 Marketingový výzkum.....	39
4.2.1 Typy marketingového výzkumu.....	40
4.2.2 Proces marketingového výzkumu.....	43
4.2.3 Situační analýza.....	43
4.2.4 Neformální průzkum.....	44
4.2.5 Sběr dat.....	44
4.2.6 Tvorba dotazníku.....	46
4.2.7 Výběr vzorku respondentů.....	47
4.2.8 Zpracování dat a závěrečná zpráva marketingového výzkumu.....	48
5 Vlastní výzkum.....	48
5.1 Definice cíle výzkumu.....	48
5.2 Postup.....	49
5.3 Vyhodnocení výzkumu.....	49
5.3.1 Obecný výzkum.....	49
5.3.2 Detailní průzkum jednotlivých firem.....	51

5.3.3 Zhodnocení výzkumu.....	57
6 Závěr.....	59
7 Seznam Obrázků.....	60
8 Seznam Grafů.....	61
9 Seznam tabulek.....	62
10 Použitá literatura a další zdroje.....	63
11 Přílohy.....	64

1 Úvod

V současné době činnost přádelen v České Republice zaznamenává silný úbytek, a to převážně vlivem asijské konkurence. Důkazem toho je neustálé rušení a likvidace textilních závodů, zejména přádelen. Textilní podniky v České republice těžko hledají zákazníky a uplatnění svých výrobků

Motivem moji bakalářské práce bylo zmapovat sortiment firmy Kümpers Plavy, s.r.o., určit způsob prodeje a prodejní možnosti, prozkoumat jaká je situace odběru jejích přízí tkalcovny v České republice, jejich zájem o tyto výrobky, v jakém množství jsou ochotni nakupovat a zjistit jejich specifické požadavky. To všechno porovnat s produkcí firmy Kümpers, a zjistit zdali požadované výrobky jsou v souladu s přízemi, které firma Kümpers produkuje.

Bakalářské práce v první části charakterizuje základní pojmy, se kterými se setkáváme v přádelnách, a seznamuje s technologickým postupem při výrobě přízí. Dále poskytuje základní informace o firmě Kümpers s.r.o., charakterizuje a rozebírá zpracovávané materiály, jejich obchodní názvy a mapuje sortiment výroby. Následuje Marketingová část, která začíná vymezením základních pojmů marketingu a marketingového výzkumu, včetně postupu, jeho tvorby a pokračuje mým vlastním výzkumem.

2 Textilně teoretická část

2.1 Základní názvy tkanin a surovin

2.1.1 Vlákno

Délková textilie je látkově homogenní. Vlákno je textilie jemná, tenká (pod 0,1 mm), ohebná, pružná, může mít různý původ, různé profily, délky. Vlákno je základní stavební jednotkou všech textilií. Obecně se vlákna dělí na spřadatelná, nekonečná nebo nespřadatelná. Jemnost vláken se nejčastěji udává v jednotkách dtex.

2.1.2 Vlákenná surovina

Jedná se o vlákna přírodního nebo chemického původu v surovém nevyčištěném stavu v určitých staplových délkách. Do přádelen jsou dodávány většinou slisovaná v balících.

2.1.3 Druhové textilní suroviny

Jsou to vlákna, která se získávají zpracováním textilních odpadů. Mohou nahrazovat či doplňovat primární textilní suroviny.

2.1.4 Vložka

Chomáček vlákenné suroviny o malé hmotnosti (cca desetiny gramu). Získává se v průběhu operací rozvolňování, čechrání.

2.1.5 Rouno

Vlákenná vrstva (plošná textilie) tvořící se s chomáčků nebo jednotlivých vláken, spojených přirozenou soudržností. Používá-li se rouno jako předloha pro víčkové mykací stroje, navíjí se do stůčky. Tvoří se vrstvením pavučin z mykacích strojů. Bývá také často předlohou pro netkané textilie.

2.1.6 Pavučina

Tenká vrstva ve formě plošné textilie vytvořená z ojednocených vláken sejmutých z mykacího stroje, většinou je shrnována do pramene, po případě dělena na proužky, ze kterých se dále vytvářejí přásty.

2.1.7 Pramen

Jde o délkovou textilií ze spřadatelných vláken, které jsou spojeny vzájemně přirozenou soudržností. Rozeznáváme (dle technologického stupně) pramen mykaný (mykanec), česaný (česanec) a posukovaný pramen. Ve všech případech se jedná o přádelnické polotovary. Liší se orientací, uspořádáním a svou tloušťkou (jemností).

2.1.8 Přád

Přád je délková textilie ze spřadatelných vláken zpevněných zaoblováním nebo mírným zákrutem. Přád je poslední přádelnický polotovar, jenž se získává předpřádáním – předloha pro dopřádání.

2.1.9 Příze

Příze je délková textilie ze spřadatelných vláken, zpevněná zakroucením při předení. Při napínání příze dochází k přetržení vláken. Příze vypředená na dopřádacích strojích se nazývá příze jednoduchá – lze ji rozkroutit na jednotlivá vlákna.

2.1.9.1 Druhy přízí

- **Příze jednoduchá** - příze vypředená na dopřádacích strojích. Lze ji rozkroutit na jednotlivá vlákna.
- **Příze družená** – dvě nebo více přízí spojených bez zákrutu. Nejčastěji bývá předlohou pro skaní.
- **Příze skaná** – vzniká zakroucením dvou nebo více přízí. Může být hladká nebo efektní.
- **Příze jádrová** – jádro, např. elastomer je opředeno staplovými vlákny, nebo je obeskáváno nekonečnými vlákny.
- **Objemová příze** – příze vytvořená z vláken nesráživých, může být jednoduchá, skaná.

Dále se příze dělí podle způsobu dopřádání:

- **Prstencové** – základním úkolem prstencového stroje je:
 - Zjemnit průtahem na požadovanou jemnost
 - Zpevnit protažený vlákenný produkt zakrucováním
 - Tvorba návinu

➤ **Rotorové** - mají odlišné vlastnosti ve srovnání s klasickou prstencovou přízí:

- Vyšší stejnoměrnost v pevnosti
- Stejnoměrnější vzhled
- Nestejnoměrnost
- Stejnou odolnost vůči únavě
- Větší pevnost v oděru
- Lepší tepelně izolační vlastnosti
- Vyšší afinita k barvivům
- Vyšší strojový zákrut
- Vyšší tažnost

2.1.10 Kabel

Délkové textilie z nekonečných chemických vláken o celkové jemnosti vyšší než 10 ktex. Používá se jako předloha pro zkrácený postup výroby staplových přízí konvertorovou technologií.

2.1.11 Kabílek

Délková textilie z nekonečných chemických vláken o celkové jemnosti 2000 - 10 000 dtex.

2.1.12 Hedvábí

Délková textilie z nekonečných přírodních a chemických vláken o celkové jemnosti menší než 2000 dtex. Doporučují se termíny:

- Monofil – jedno nekonečné vlákno
- Multifil – pro více nekonečných vláken. Jednotlivá vlákna se nazývají fibrily.

Nekonečná vlákna mohou být buď hladká, nebo tvarovaná. ¹

¹ Dostálová M., Křivánková M.: Základy textilní a oděvní výroby: Technická univerzita v Liberci, 2004

2.2 Technologický postup výroby přízí

Bavlnářské příze se vyrábí v několika etapách s větším počtem operací. Z každé etapy vychází určité polotovary, které dalším zpracováním mění svůj tvar i vlastnosti. Jedná se o rouno, pavučinu, přást a přízi, jejíž vlastnost je dána druhem, délkou vláken, počtem zákrutů a technologickým způsobem předení.

2.2.1 Operace v technologickém sledu:

- Příprava materiálu pro předení
 - Rozvolňování, čištění a mísení vláken
 - Mykání
 - Posukování
 - Česání
- Předení
 - Předpřádání
 - Dopřádání
- Skaní

2.2.2 Příprava materiálu pro předení

2.2.2.1 *Rozvolňování, čištění a mísení vláken*

Vlákna, která se dodávají do přádelen ve slisovaném stavu, se rozvolňují na rozvolňovacích strojích na menší chomáčky. Z této operace vychází materiál ve formě vločky. Mechanismy rozvolňovacích strojů vnikají do vláknenné vrstvy a vytahují z ní chomáčky vláken, určené k dalšímu zpracování. Dochází také k částečnému odstranění nečistot a nežádoucích příměsí, jako např. rostlinné zbytky, písek a prach.

2.2.2.2 Mykání

Účelem operace mykání je: urovnat a narovnat vlákna, ojednotit vlákna, odstranit nejjemnější nečistoty a příliš krátká a nekvalitní vlákna. Mykací stroj se skládá ze soustavy válců opatřenými velmi jemnými hroty (jejich povrchy připomínají drátěné kartáče). Vlákenný materiál se propracuje mezi povrchy válců a z posledního válce vychází ve formě velmi tenké vrstvy, která je velmi malé hmotnosti. Tato vrstva je nazývána pavučina a je podstatně jemnější než rouno. Vlákna v pavučině jsou tedy urovnávána do rovnoběžné polohy a nemají v nich být žádné nečistoty, uzlíky vláken a jiné závady. Ve výstupní části mykacích strojů je umístěná kovová nálevka – zhušťovač, v níž se pavučina zhutí do pramene vláken. Tento pramen – mykanec se ukládá do velkých válcových konví, v nichž se přepravuje k dalšímu zpracování. Jedná se o velice důležitou operaci v přádelně, jelikož má podstatný vliv na kvalitu vyráběné příze.

2.2.2.3 Protahování

Vlákna v pramenech, jež produkuje mykací stroj, jsou uspořádána nepravidelně. Je tedy zapotřebí zlepšit stejnoměrnost pramene uspořádáním vláken do co nejvíce podélného směru. Tuto činnost zajišťují průtahová ústrojí. Nejjednodušší průtahové ústrojí se skládá ze dvou párů válečků, s rozdílně přiváděnými rychlostmi. Tím dochází mezi oběma páry válečků ke klouzání vláken mezi sebou a k ukládání na větší délce, čili posukování (protahování) pramene. Protože je protažený pramen velmi jemný a nesoudržný, vkládá se do průtahového ústrojí více pramenů vedle sebe a po posukování se sdružují. Výsledný pramen má stejnou jemnost jako jednotlivé výchozí prameny. Tato operace se nazývá posukování a používané strojní zařízení posukovací stroj. Při posukování je též možné materiál mísit, když předkládáme posukovacímu stroji prameny různých surovin a na výstupu získáme pramen vlákně směsí. Základní typy průtahových ústrojí jsou:

- a) Průtahové ústrojí dvouřemíkové (využívané zejména na předpřádacích a dopřádacích strojích)
- b) Průtahové ústrojí čtyřválečkové (čtyři páry protahovaných válečků)
- c) Průtahové ústrojí $\frac{3}{4}$ (tři válečky horní, čtyři válečky spodní – bavlnářské PÚ)
- d) Průtahové ústrojí hřebenové – gillbox (jen spodní řada hřebenů – vlnářské PÚ)
- e) Průtahové ústrojí dvouhřebenové – interesecking (vlnářské PÚ)

Pro protahování vlákenných produktů z různých vlákenných materiálů se používají na protahovacích/posukovacích strojích různé typy průtahových ústrojí.

Tabulka 1 průtahové ústrojí

Vlákenný materiál	Průtahové ústrojí
Bavlna Chemické vlákna B-typu	Válečková
Vlna Chemická vlákna V-typu	Hřebenová (s hřebeny umístěnými v jedné nebo ve dvou řadách proti sobě – gillboxy a intersektiny)
Len Chemická vlákna L-typu	

2.2.2.4 Česání

Zařazuje se po operaci posukování. Jedná se o důležitou operaci při výrobě jemné vysoce kvalitní příze. Je to velice nákladná a náročná operace. Česání se provádí za účelem: zbavit předložené prameny krátkých vláken a zbytků rostlinných nečistot, dále vlákna urovnat a vytvořit pramen – česanec. Česací stroje postupně vytahují z pramenů třásně vláken, které ocelovými hřebeny pročešou a znovu poskládají do pramene. Při česání dochází k odstranění krátkých a různě zauzlených vláken. Česací pramen je vytvořen pouze z dlouhých, vysoce kvalitních vláken, která jsou v něm velmi dobře uspořádána. Odpad z česacích strojů tzv. výčesky je možné ještě zpracovávat v mykaných vlnářských eventuelně bavlnářských přádelnách, nebo ho využít na vlákenné vrstvy pro výrobu netkaných textilií. Procento výčesků se pohybuje v rozmezí 10-25 %. Na obrázku je vyobrazené přibližné množství krátkých vyčesávaných vláken na staplovém diagramu bavlněných vláken.

2.2.3 Předení

2.2.3.1 Předpřádání

Jedná se o následující postupně procesy:

- Ztenčení (zjemnění) vlákenného útvaru (pramene – průtahem, pavučiny – dělením)
- Zpevnění ztenčeného vlákenného útvaru (mírným zákrutem, zaoblováním)
- Navinutí vzniklého přástu do vhodného tvaru.

Prameny vláken jsou mnohonásobně hrubší než příze (např. 200*). Z tohoto důvodu se v klasických přádelnických postupech nejprve připraví jemnější pramínek – přást, a teprve z něj se vybírá příze. Přást je zhotovován na předpřádacích strojích a tato činnost se nazývá předpřádání. V předpřádacích strojích se rovněž nalézá průtahové ústrojí, do kterého se však přivádí jen jeden pramen. V předpřádacích strojích se rovněž nalézá průtahové ústrojí, do něhož se však přivádí jen jeden pramen. Z tohoto průtahového ústrojí vystupuje jemný pramínek, který už je jen např. 20* hrubší než příze. Pramínek však není sám o sobě dostatečně soudržný, proto je zapotřebí zpevnit jej zákrutem. Přást však musí mít jen malý zákrut, aby bylo možné později jej posukovat a vyrobit z něj přízi. Pro vkládání zákrutů jsou tyto stroje opatřeny křídlovými vřeteny, z toho vyplývá jejich název: křídlové stroje, tzv. křídlovky. Přást je navíjen na cívky, jež jsou později předlohou pro dopřádací stroje.

2.2.3.2 Dopřádání

Účel dopřádání je protáhnout přást na požadovanou jemnost příze a vzniklý pramínek zakroutit tak, aby byla příze dostatečně pevná a odolná. Protahování je opět zajišťováno průtahovým ústrojím a jemný pramínek vlákna, který vystupuje z průtahového ústrojí, se zakrucuje systémem vřeten – prstenec – běžec. Z výstupního páru válečků postupuje pramínek vlákna do vodiče, dále pak do drátěného oka, běžce, který je volně pohyblivý po kolejnici zvané prstenec. Z běžce pokračuje a navíjí se na přízové těleso vhodného tvaru (potáč, vytáč, křížová cívka, kónusová křížová cívka, válcová cívka s okrajovými kotouči).

2.2.3.3 Rotorové Předení

V přádelnách se také můžeme setkat s jiným způsobem zakrucování. Do rotující nádoby (rotoru) se přivádí proudem vzduchu ojednocená vlákna, která se v tomto případě získávají vyčesáváním speciálním vyčesávacím válečkem přímo z posukovaného pramene. Předpřádání se vynechává. Vlákna odstředivou silou nalétají na sběrný povrch rotoru, kde vytvářejí pramínek, který je následně odváděn odtahovými válečky. Toto uspořádání dovoluje používat vysoké rychlosti, a proto mají rotorové stroje ve srovnání s prstencovými stroji vyšší výkonnost. První rotorový stroj byl zkonstruován v naší republice. Pro tento způsob předení se používá i název bezvřetenové předení (zkratka BD) nebo předení s otevřeným koncem.

2.2.3.4 Předení bavlnářských přízí

Bavlněná a chemická vlákna podobné jemnosti a délky se vypřádají bavlnářským způsobem. Balík bavlny je tříděn podle délky vláken, jejich stejnoměrnosti, čistoty a barvy. Následuje mísení vláken z většího počtu balíků, rozvolňování, čištění a mykání. Vyrobený mykaný pramen se dvakrát posukuje, předpřádá a dopřádá. Pro česané příze se po posukování zařazuje ještě česání.

2.2.3.5 Předení chemických vláken

Příze vyrobené z chemických vláken se spřádají konvertorovým způsobem na konvertorech. Hrubé prameny (kabely) nekonečných vláken jsou trháním rozdělovány na požadovanou délku a z těchto vláken se vyrábějí kabely, které jsou dále zpracovány odborným způsobem jako česané prameny.

2.2.3.6 Skaní

Jednoduché příze, vyrobené na dopřádacích strojích, se podle potřeby seskávají na skacích strojích. Při operaci skaní se zakrucují dvě nebo i více jednoduchých přízí dohromady. Účelem skaní je dosažení větší stejnoměrnosti a hladkosti přízí, nebo i získávání barevných strukturálních efektů. Pro některé účely a to např. pro šicí nitě se skají už jednou skané nitě. U jednoduché příze se zákrut nazývá spřádací zákrut, zákrut příze skané je skací zákrut. Nejčastěji se příze skají dvojmo se skacími zákruty, které jsou opačné než spřádací zákruty.²

²

<http://www.obleceni.cz/clanky/predeni-prize.php>

3 Informace o firmě Kümpers textil, s.r.o.

3.1.1 Historie firmy

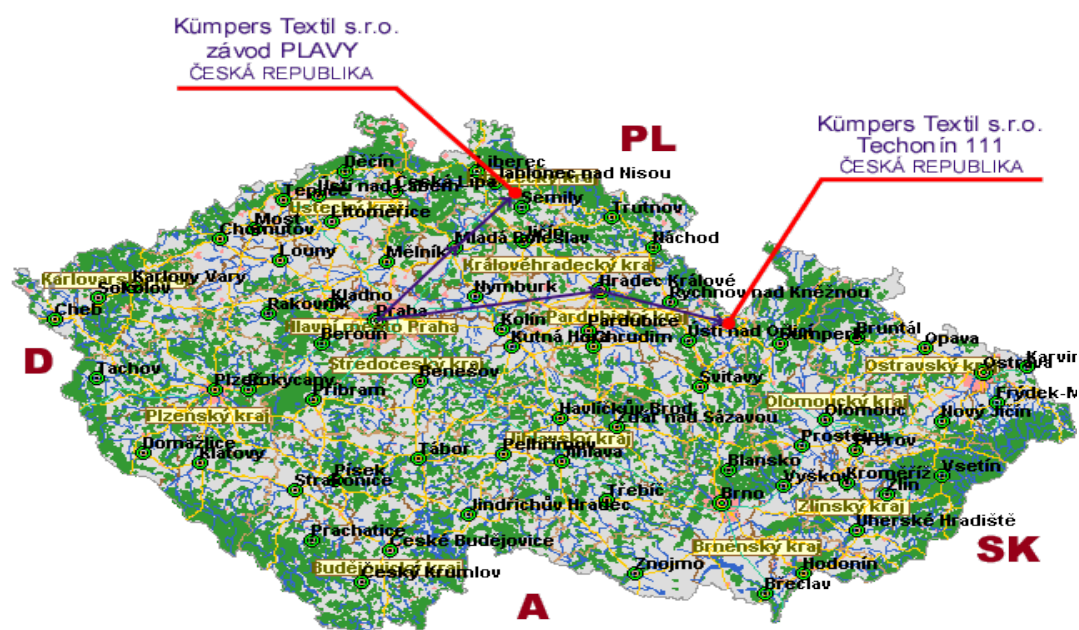


**Obrázek 1 F.A:
Kümpers**

Koncem 19. století němec Franz August Kümpers (obr. 1) položil základy úspěchu rodinné textilní firmy, jejímž majitelem byl jeho otec. V roce 1886 opouští, aby založil svou vlastní tkalcovnu, jež brzy rozšiřuje o další tkalcovnu a dvě přádelny. Po jeho smrti v roce 1912 jeho synové Carl Ludwig, Franz Alfred, August a Gustav pokračují ve strategii svého otce, jež spočívá v rozšiřování podniku. Kapacita firmy zaznamenala největší nárůst v roce 1930, kdy firmu převzal jistý Gustav Timmerman. Druhá světová válka zanechala hluboký propad, který znamenal stagnaci. Několik let po válce firmu obnovuje Franz Alfred Kümpers. V šedesátých letech management rodinného podniku převzala již třetí generace Kümpersů a to Alfred, Klaus, Eduard a Gustav Adolf. V devadesátých letech jak prudce vstoupají ceny, tak zesiluje konkurence. Tato situace si vyžádá restrukturalizační fázi firmy F. A. Kümpers, jež sočívá v přemístování jejích částí do zemí Východní Evropy. Ředitelství sídlí nadále v Německu, v Rýně. Přádelny a tkalcovny jsou rozmístovány po Německu, České a Slovenské republice. Restrukturalizace je tedy důvodem, proč tato německá firma má své pobočky v České Republice a na Slovensku. V České Republice je zastoupena přádelnou v Plavech a tkalcovnou v Těchoníně a na Slovensku tkalcovnou v Levicích. Tyto sídla firmy Kumpers zajišťují firmě nezbytnou flexibilitu a přizpůsobují cenovou strukturu, která zajišťuje, že firma je méně náchylná na kolísání ceny na trhu. F. A. Kumpers zaměstnává přibližně 500 zaměstnanců v decentralizovaném prostředí širokého sortimentu progresivního textilu s četným upotřebením ve výrobním průmyslu v jedné linii s požadavkami trhu.³

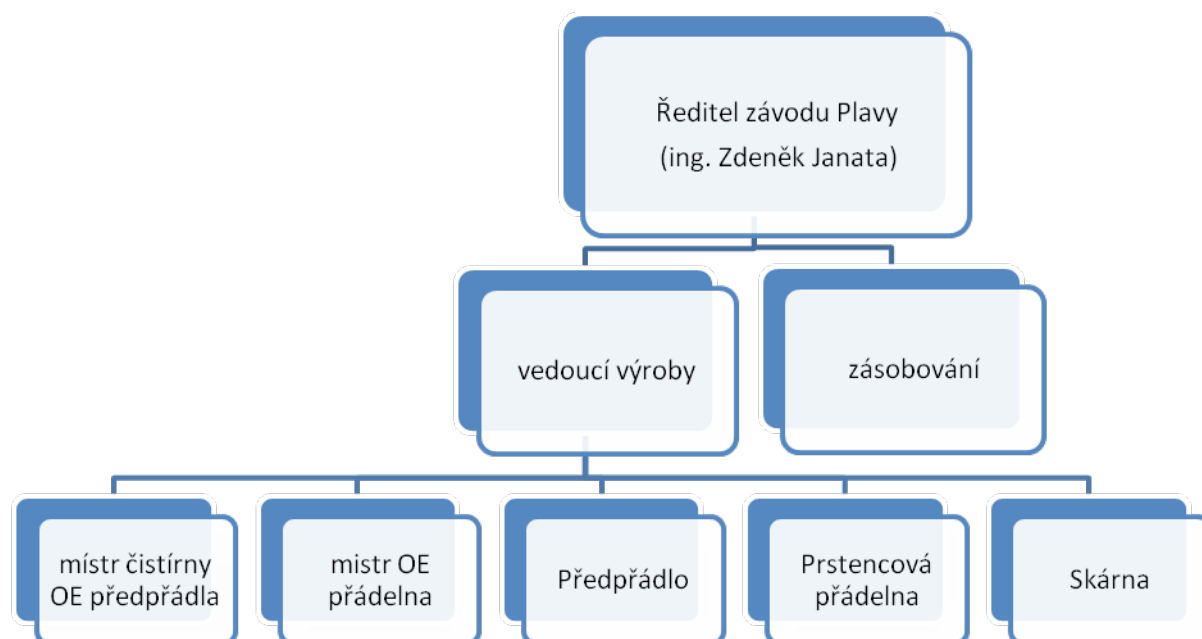
3.1.2 Umístění poboček firmy Kümpers v ČR

³ <http://www.kuempers.de/>



obrázek 2 Umístění firmy⁴

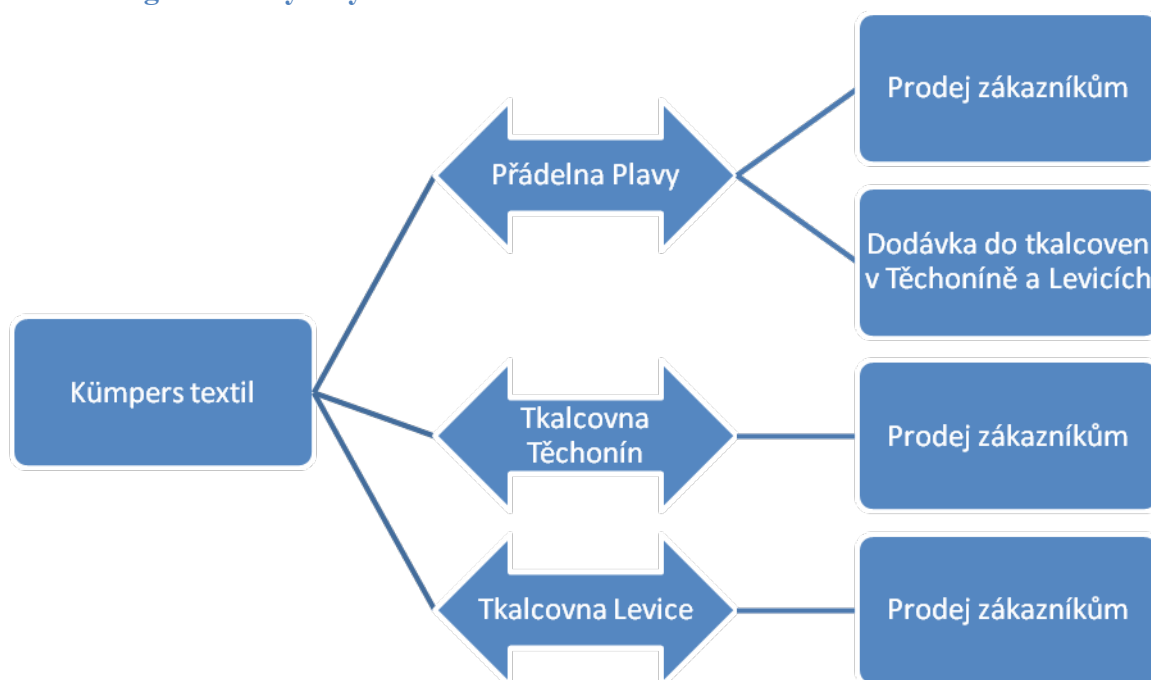
3.1.3 Organizační struktura firmy Kumpers Plavy, s.r.o.



Obrázek 3 organizační struktura firmy

⁴ <http://www.kumpers.cz/>

3.1.4 Organizace výroby



Obrázek 4 organizace výroby

Přádelna Plavy přijímá z jádra firmy Kumpers v Německu zakázky na příze, jež firma potřebuje vypříst. Ty jsou buď prodávány odběratelům, nebo dodávány do tkalcoven firmy Kumpers, kde jsou z nich zatkávány požadované tkaniny. S tkaninami probíhá stejný cyklus. Tkaniny jsou následně prodávány zákazníkům. Firma Kumpers má v Německu i své oděvní zpracovatelské závody.

3.2 Materiály zpracovávané ve firmě Kumpers

3.2.1 Bavlna

3.2.1.1 Charakteristika

Jedná se botanicky o slézovitou rostlinu. Pochází z Indie. Je známá 4000 let př. Kristem po nejvíce jako keřovitá rostlina, na které se po odkvětu vytvoří tobolka. V ní jsou semena o počtu cca 7. S každého vyrůstá velké množství vláken. Vlákno má bílou barvu přes slabě žlutou až do šedé.

3.2.1.2 Proces vzniku bavlněného vlákna:

1. **Vytváření tobolek na odkvětu bavlníku** - jsou v něm semena v počtu cca 7. Z každého vyrůstá velké množství vláken. Když je tobolka plná, vlákna vyhřejnou ven.

2. **Sklizeň** (v současné době prováděná převážně strojně) – Provádí se v období září – říjen. Proces sklizně probíhá následovně:

- a. Defoliačními postřiky se keřiky zbaví listů
- b. Sklízecí stroje vjíždí do plantáže
- c. Ulomí tobolky z keřků a shromažďují je do zásobníků

3. Sušení bavlny na poli

4. **Vyzrňování** - probíhá na pilkových částečně válcových vyzrňovacích strojích, kde se semena oddělí, utrhnou od vláken bavlny. Cyklus se dvakrát až třikrát zopakuje a při posledním výtěžku se získávají krátká vlákna nazývaná linters.

5. **Třídění** – zde jsou rozhodujícími kritérii: čistota suroviny, zralost, délka (staplový diagram). V současné době je dodáván k surovině atest HVI (High Volume Instruments), jenž v čárovém kódu udává základní parametry suroviny (délka, jemnost, třída, znečištění). Dále se u bavlny určuje tzv. barevný odstín ve škále od bílé až po žlutou. Ten je určován oblastí pěstování (složení zeminy) a ušpinění, ke kterému dochází při vyzrnutí. Dle Nickerson/ Hunetrovy kolorimetrické stupnice se krátkovlákná bavlna zařazuje do 5 skupin:

- a. **White** – Bílá
- b. **Light spotted** – lehce zašpiněná
- c. **Spotted** – ušpiněná
- d. **Tinged** – s nádechem do žluta
- e. **Yellow Stained** – se žlutými skvrnami

6. **Slisování do balíků a expedice odběratelům** – Polovina se vyzrtní a po vysušení prodá, druhá polovina jde na sklad a vyzrňuje se v období leden – únor.

3.2.1.3 *Druhy bavlníků*

- **Bavlník srstnatý** – pochází z Indie; produkuje krátkovláknou bavlnu o rozmezí délky 13 – 38mm. Pokrývá cca 86% produkce. Barva semena je zelená.

- **Bavlník keřovitý** – původním názvem Barbados. Pochází z Islandu. Produkuje dlouhovláknou bavlnu o délkovém rozmezí 35 – 50mm. Pokrývá cca 9% produkce. Barva semena je černá
- **Bavlník bylinný** – Délka vláken je 15-26 mm
- **Bavlník peruánský** – Délka vláken dosahuje až 45mm.

3.2.1.4 Jemnost (dédková hmotnost)

Základní jednotkou dédkové hmotnosti je tex (platí pouze pro středněvláknenné bavlny. Na světovém trhu s bavlnou jsou se jako jednotka délky užívá palec (inch) a jednotkou jemnosti je symbol M – Micronaire.

Jemnost (obecně)	$T_t = (m/l) \cdot 10^6$ Titr tex	m (kg), l (m) hmotnost 1000m délky v g
Speciálně pro bavlnu	$M = (m/l)$ Micronaire	M (mg), l (inch) $M = 2,54 \text{ dtex}$
Vzájemné vztahy	$T_t = 25,4 \cdot 10^{-2} M$ $M = T_t / 25,4 \cdot 10^{-2}$	
Číslo metrické (čm)	$\check{C}m = 1000 / T_{\text{tex}}$	

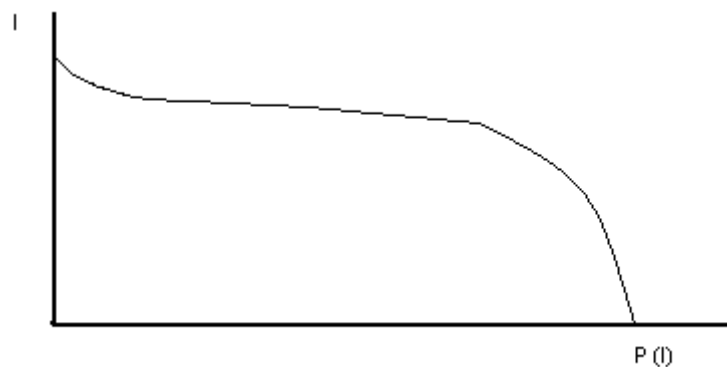
3.2.1.5 Jemnost u bavlny vyjádřená v symbolech Micronaire a dtex

vyjádření jemnosti	jednotky Micronaire	jednotky dtex
velmi jemná	méně jak 3,0	méně jak 1,1
jemná	3,0 – 3,9	1,1-1,5
střední	4,0 – 4,9	1,6 – 1,9
hrubá	5,0 – 5,9	2,0 – 2,3
velmi hrubá	nad 5,9	nad 2,3

3.2.1.6 Staplový diagram, fibrogram

Pro kvalitně vypředenou přízi jsou důležité dvě veličiny: stejnoměrnost délky vláken (Uniformity Index) a množství / procento krátkých vláken. Metody měření, jež se dneska používají, jsou pomocí staplovacích přístrojů nebo systémem HVI.

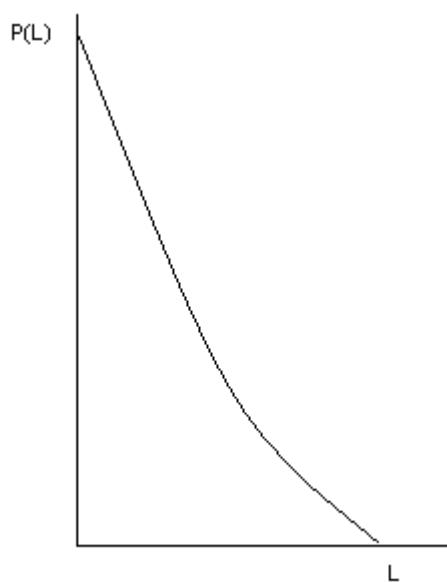
- Klasické staplovací přístroje udávají tvar staplového diagramu



Obrázek 5 staplový diagram

Legenda: l – Staplová (skutečná) délka vláken; $P(l)$ Součtová relativní četnost pro staplovou délku

- Systémy HVI (High Volume Instruments) udávají kromě řady dalších parametrů tvar fibrogramu.



Obrázek 6 fibrogram

Legenda: L - sevřená délka vláken, $P(L)$ – součtová relativní četnost pro tzv. sevřenou délku

3.2.1.7 *Pěstitelské oblasti bavlny*

- **Krátkovláknenná bavlna:** Amerika – Alabama, Arizona, Arkansas, Kalifornie, Georgia, Karolína, Louisiana, Nové Mexiko, Oklahoma, Texas, Mexiko, Peru, Brazílie
- **Dlouhovláknenná bavlna:** Egypt – bílé druhy (Abassi, Giza, Joanovich, Karnak, Maarad, Sakellarides), druhy hnědé (Afifi, Ashmuni, Assili, Jumel, Macco, Nubari), Sudán, Maroko, Sýrie, Irán, Austrálie, Indie, Pákistán, Peru, Salvador, Rusko (cca 10%)
- **Středněvláknenná bavlna:** Turkemnistán, Tadžikistán, Uzbekistán

3.2.1.8 *Vlastnosti*

Bavlna má dobrou pevnost v tahu (245 – 373 mN/tex) a v oděru. Za mokra se zvyšuje cca o 20%. Často je tedy používána na výrobky, které jsou v tomto směru namáhány a musí se často prát.

Bavlna vyniká jako velmi jemné vlákno, příjemné na omak. Vyznačuje se také dobrou sorpcí vlhkosti, zejména potu. Je částečně hřejivá, při náhlém zavlhčení suchých vláken se uvolňuje tzv. sorpční teplo.

Jeden z hlavních důvodů vysoké spotřeby bavlny je velmi výhodný poměr celkových užitných vlastností k ceně produktů.

Mezi další kvalitativní vlastnosti bavlny patří zralost, která vyplývá z její tloušťky. Ta se pohybuje kolem 5 – 6 um – zralá vlákna, kolem 1 um u nezralého vlákna a pod 1 um u mrtvého vlákna. Zralost vláken dosahuje 70 – 86%.

Hoří rychle, jasně žlutým plamenem, zapáchá po hořícím papíru a nechává šedobílý popel. Teplota zápalnosti je 400°C.

Pro volbu správné bavlny se také musí brát v úvahu:

- Způsob výroby příze (prstencové, rotorové, mykané, česané, čistá bavlna nebo směs s umělými vlákny).

- Další zpracování příze (skaní, barvení, bělení, tkaní a pletení atd.)

3.2.1.9 *Negativní vlastnosti*

Mezi nežádoucí vlastnosti patří především nopkovitost, což jsou malé shluky nezralých vláken, vznikajících při vyzrňování a medovitost, vyskytující se u bavln, které byly napadeny speciálním hmyzem v době rozpuku tobolek.

3.2.1.10 *Použití*

Bavlna se používá na: spodní prádlo, košiloviny, svrchní ošacení, pracovní obleky, oděv pro volný čas, pro sport, nachází uplatnění i v technickém využití.

3.2.1.11 *Údržba výrobků z bavlny*

- Používá se horká voda, snese i vyvářku.
- Teplota žehlení do 210 C.

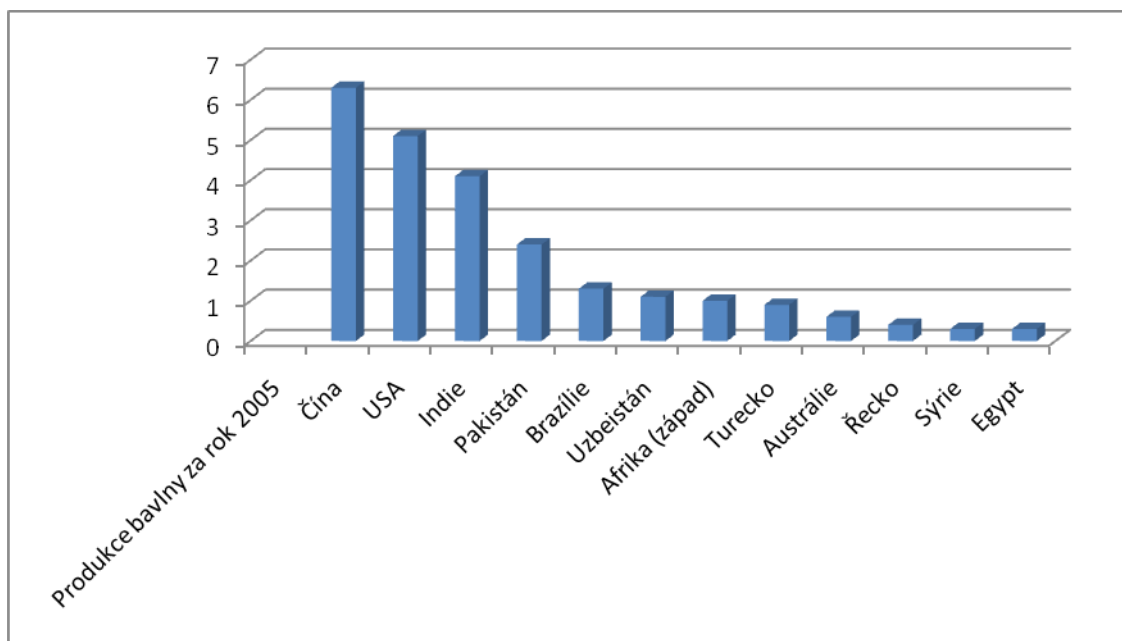


Obrázek 7 sklizeň bavlny

3.2.1.12 *Produkce bavlny za rok 2005*

Tabulka 2 produkce bavlny za rok 2005

Produkce bavlny za rok 2005	
Čína	6,3
USA	5,1
Indie	4,1
Pakistán	2,4
Brazílie	1,3
Uzbeistán	1,1
Afrika (západ)	1,0
Turecko	0,9
Austrálie	0,6
Řecko	0,4
Sýrie	0,3
Egypt	0,3



Graf 1 produkce bavlny za rok 2005

3.2.2 Viskóza

3.2.2.1 Charakteristika

Jsou to chemická vlákna, vznikající chemickou přeměnou přírodního polymeru, jehož poslední fází je zvlákňování alkalického viskóзовého roztoku do kyselé lázně, kde dochází ke vzniku vlákna a k utváření jeho struktury. Další proces po výrobě kabelu je jeho řezání na stříž, praní, sušení balení a expedice. Z viskózy se produkuje kabel na stříž bavlnářských a vlnářských typů, většinou matovaný. Modifikací viskózy vzniká modalová viskóza – vlákno s vyšší pevností za mokra, polynozická viskóza, což je vlákno s téměř kruhovým průřezem, vysocepevná viskóza atd.

3.2.2.2 Vznik viskóзовého vlákna

- Zpracování dřevné celulózy (zdroje: smrková, buková, linters – krátká bavlna) Dřevo obsahuje 42 – 47% celulózy, 25-31% hemicelulózy
- Štípání a řezání na štěpky – Vaření v NaOH (natronový způsob) nebo Na₂S, Na₂CO₃ (sulfátový způsob).
- Dokončování papírenským způsobem (karton, role)

- Vlastní výroba vlákn:
 - Mercerace (NaOH)
 - Přezrávání (depolymerace)
 - Sulfidace (CS₂)
 - Filtrace – zrání viskózy
 - Zvlákňování do srážecí lázně (za studena) – komponentou je kyselina sírová

3.2.2.3 Užitné vlastnosti

Užitou vlastností je zejména sorpce, která je vyšší než u bavlny.

3.2.2.4 Negativní vlastnosti

Mezi záporné vlastnosti patří mačkavost, špinivost (prachové částice se ukládají do zářezů povrchu vlákna), studený chladivý omak, vykazují srážlivost a nízká pevnost za mokra.

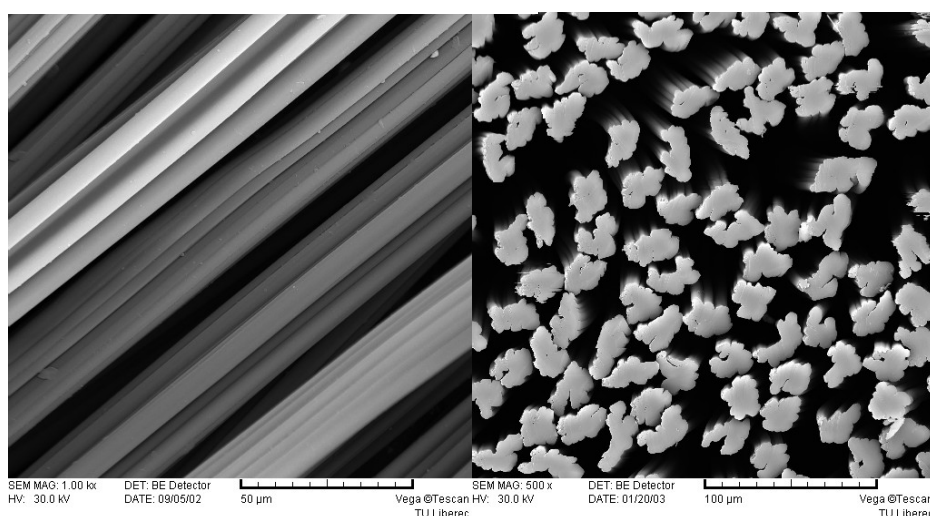
3.2.2.5 Použití

Používá se jako náhrada bavlny, směsi s nízko sorpčními vlákny, šatovky pro volný čas.

3.2.2.6 Údržba

- Praní a čištění

Obrázek 8 Mikroskopický pohled na viskózu



3.2.3 Polyester

3.2.3.1 Charakteristika

Vyrábí se různá, jemná, profilovaná, popřípadě bikomponentní vlákna. Je to relativně tuhé vlákno. Směšuje se s bavlnou, vlnou, viskózovou stříží do mykaných a česaných přízí.

3.2.3.2 Vznik polymeru:

1. Chemická reakce nebo také polykondenzace - ze dvou vstupních komponent, ze kterých je vyroben polykondenzát.
2. Zvlákňování – Provádí se z taveniny do šachty.
3. Dloužení

Popřípadě:

4. Sdružování do kabelu
5. Řezání na stříž nebo trhání na trhanec

3.2.3.3 Vlastnosti

Má velmi nízkou sorpci, což zapříčiňuje fyziologickou nevhodnost. Užitnými vlastnostmi polyesteru je jeho tvarová stabilita, snadná údržba a použití na směsi. Velmi výraznou jeho negativní vlastností je nezreagovaný polymer, který způsobuje, že povrch materiálu je velmi tvrdý, ostrý a to bývá velkou překážkou při zpracovávání v tkalcovnách. Další negativní vlastností je fibrilace (roztřepení konců vláken při nošení), která postupně přechází v ojívění a v poslední fázi ve žmolkovitost, což je nejhorší vlastnost polyesterových vláken.

1. Fibrilace
2. Tvorba žmolku
3. Kotevní vlákna – se přelámou a žmolek odpadne

Zábrany fibrilace mohou být prováděny molekulární modifikací nebo postříhnutí či opálení volných konců.

Absence sorpce u polyesterového vlákna zapříčiňuje, že snadno podléhá vzniku elektrostatického náboje, přitahuje prach a stoupá jeho špinivost.

3.2.3.4 Vyráběný sortiment

- Monofil
- Multil hladký
- Multifil tvarovaný
- Kabel
- Trhanec
- Stříž

3.2.3.5 Použití

Používá se jako směšová komponenta s bavlnou, vlnou a lnem; do pletených výrobků; rouno ze stříže do tepelně izolačních vrstev oděvních výrobků.⁵

3.2.4 Obchodní názvy

3.2.4.1 SYNCROFIL ®

SYNCROFIL ® byl vyvinut přímo firmou Kümpers. Jedná se o jméno značky polyesterových přízí s otevřeným koncem, které byly speciálně vytvořeny pro povrch citlivého podkladu pro obkládání. Vyvíjení ve vlastních přádelnách trvalo roky a stálo Kümpersovu tkalcovnu hodně experimentů. Dosáhlo se však vynikajících parametrů.

Výhody:

- zredukování kvalitativních výkyvů prostřednictvím bezpečného procesu
- snížení poškozených vláken pozdějšími procesy
- snížení cen

Zásluhou syncrofilu došlo ke snížení:

- Tenká místa o 50%

⁵ Staněk, J.: Textilní zbožíznalství. Liberec: Technická univerzita v Liberci, 2001

- Hrubé příze o 50%
- Nopky o 280%

3.2.4.2 Trevira CS®



Trevira CS® je obchodní značka pro polyesterové vlákno. Textilní vybavení z tohoto materiálu nehoří. Látky z treviry splňují všechny důležité protipožární normy (např. ÖNORM 3820/B1, BS 5867, NF P 92501-7/M1, UNI VF 8456/I). Zajišťuje dlouhodobou bezpečnost a nehořlavost materiálu je trvalá. Vlákná Trevira CS jsou zdravotně nezávadná a nezpůsobují žádné alergie. Výrobky vyrobené z treviry jsou nemačkové a rozměrově stabilní. Používá se na např. na závěsy, čalounění, ložní textilie.

3.2.4.3 Kanecaron®



Jedná se o syntetické vlákno, které široce využíváme v našem každodenním životě. Je to vlákno ve všech ohledech bezpečné. Kanecaron poskytuje flexibilní ochranné řešení a dosahuje kvalit v nepromokavosti, netaví se a má samozhášecí úpravy (vlastně je zuhelnacován aby předcházel plamenům z roznášení), což umožňuje v prostředí uživatelů skutečné zabezpečení. Patří mezi vlákna LOI, které vynikají přímo ochranou samozhášení vláken. Řadí se mezi LOI 28-38 a osvědčují jako tradiční, přírodní a syntetická vlákna. Samozhášecí požáru v budoucnu není degradován mytím jako u jiných výrobků. Kanecaron je přizpůsoben pro mísení s jinými vlákny, které nemají protipožární ochranu. Mísí se ve vhodný podíl na vytvoření vláken, které poskytnou finálnímu uživateli klid a bezpečí.

3.2.4.4 Skal



Skal International Standards jsou standardy pro organický textil, vytvořené původně holandskou certifikační společností Skal International (dnes Control Union Certifications). Kontrolují se všechny kroky od zpracování vláken po úpravu hotových oděvů. Použitá vlákna musí pocházet z ekozemědělské produkce (vyjma šicích nití), 5% z celkové váhy může být syntetického původu. V celém procesu jsou zakázány látky škodlivé životnímu prostředí a lidem, dává se přednost mechanickým technikám zpracování, celkový proces výroby musí ve srovnání s konvenční výrobou prokazatelně méně zatěžovat životní prostředí.

Plnění sociálních standardů je podmínkou. Výrobky s touto certifikací jsou označeny značkou EKO Sustainable Textile.

3.2.5 Rozlišování výrobků ve firmě Kümpers

Při výrobě jednotlivých přízí používá přádelna jako označení pro rozlišení jednotlivých výrobků názvy planet (Saturn, Venus, Jupiter). Toto označení se používá zvlášť pro každou přízi z určitého materiálu, popřípadě směsi o určité jemnosti a pro jejich směsi.

3.2.6 Sortiment výroby

3.2.6.1 Příže

Tabulka 3 Jemnost v číslech metrických

Quality	Open End	Ring
Cotton	Nm 10/1 - Nm 50/1	Nm 10/1 - Nm 50/1
Viscose	Nm 10/1 - Nm 60/1	Nm 10/1 - Nm 50/1
PES	Nm 10/1 - Nm 60/1	Nm 10/1 - Nm 100/1
PES/BW	Nm 10/1 - Nm 50/1	Nm 10/1 - Nm 60/1
Trevira CS	Nm 10/1 - Nm 50/1	Nm 10/1 - Nm 100/1
Para-aramids		Nm 10/1 - Nm 50/1
Meta-aramids		Nm 10/1 - Nm 70/1
Several blends	Nm 10/1 - Nm 50/1	Nm 10/1 - Nm 50/1

Hodnoty jemností jsou uvedeny v číslech metrických, (v tabulce č. 2 jsem uvedl jemnost uvedených přízí na našem trhu běžněji užívanou jednotkou Ttex, jíž lze definovat jako poměr hmotnosti příže v gramech a délky v kilometrech, dle vztahu $Ttex = 1000 / \text{čm}$)

Tabulka 4 Jemnost v texech

Materiál	s otevřeným koncem	prstencové
Bavlna	20 - 100 tex	20 - 100 tex
Viskóza	16,66 - 100 tex	20 - 100 tex
Polyester	16,66 - 100 tex	10 - 100 tex
Polyester - Bavlna	20 - 100 tex	10 - 100 tex
Meta - aramids		14,2 - 100 tex
Para - armamids		20 - 100 tex
ostatní směsi	20 - 100 tex	20 - 100 tex

3.2.6.2 Způsob dodávky



Příze ve firmě Kumpers jsou dodávány na paletách o rozměrech 100cm X 120cm X 210cm zpevněné smršťovací fólií. Hmotnost palety je cca 350 – 450 kg.

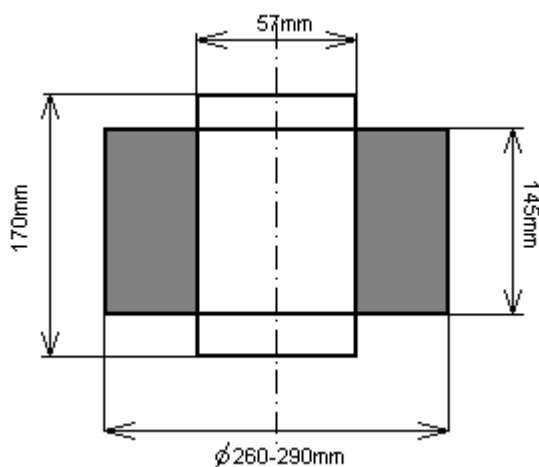
Obrázek 9 materiál na paletách

Tabulka 5 Jemnost v čm

Druh příze	Stroje	Jemnost
Rotorové	Schlafhorst – Autocoro	Nm 40/1 – Nm 10/1
Klasické prstencové	Zinser 319 SL.	Nm 69/1 – Nm 34/1

Jemnost je zde opět uvedena v číslech metrických. Při převedení Ttex, zjistíme jemnost u rotorových přízí 25 – 100tex a u prstencových 14,49 – 29,41 tex.

Dle přání zákazníka je možno přízi seskat na požadované zákruty. Toto firma provádí na strojích SAUER VTS – 07.6 VOLKMANN. Družení se provádí na strojích FADIS a SSM. Samotná příze je dodávána na válcových papírových dutinkách o průměru cívky mezi 26 – 29 cm.



Obrázek 10 cívka - nákres



Obrázek 11 cívky

3.2.6.3 Tkaniny

Tkaniny se vyrábějí na strojích Sülzer o maximální tkací šířce 390 cm s možností rolování na velkonábaly.

Vyráběné druhy:

- Bavlněné kepry
- Satény
- Plátna
- Další složené vazby

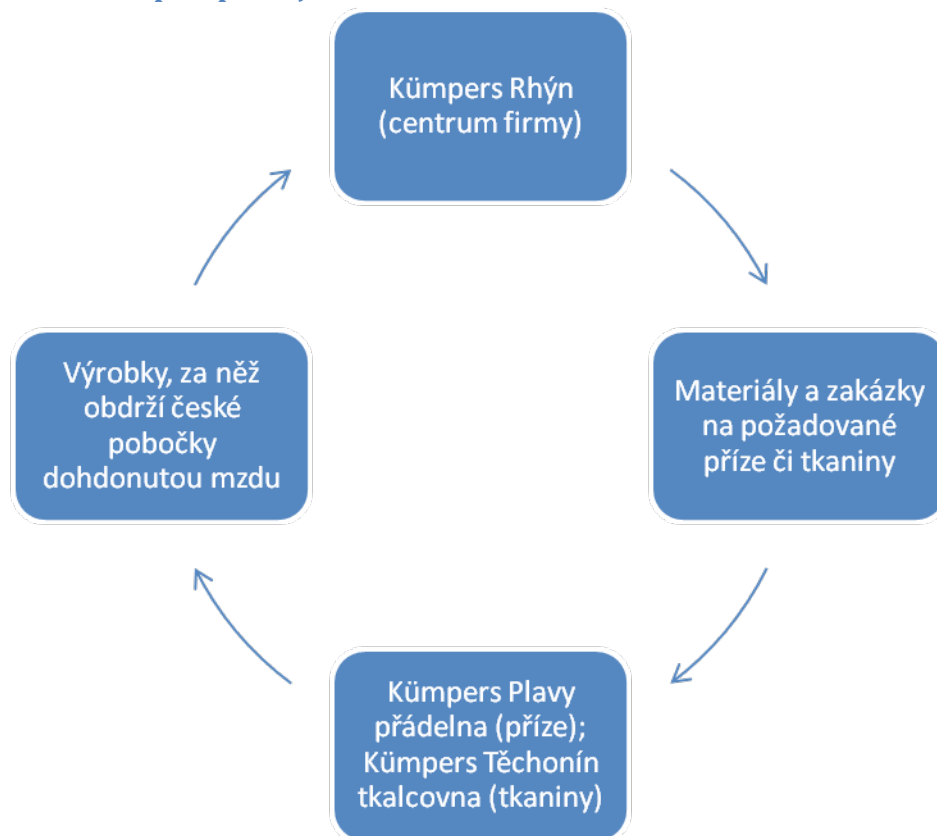
Tkaniny jsou rozděleny do skupin v následující tabulce:

Tabulka 6 druhy tkanin a jejich využití

Druh tkanin	Využití
Technické tkaniny	Tkaniny na kabely, podklad pro smirková vlákna, plátna, tiskařská plátna, tkaniny na klínové řemeny, na hadice, na filtry, na lepicí pásy a jiné.
Domácí textil	Ložní prádlo, dekorační tkaniny, nábytkové potahy, stolní ubrusy a jiné.
Oděvní tkaniny	Ochranné oděvy, pracovní oděvy, sportovní elastické oděvy a jiné.
Zdravotní a hygienické tkaniny	Ručníkové pásy, čistící utěrky, obvazový materiál, tkaniny na náplasti a jiné.

Zboží je lisováno a dodáváno na paletách v PE obalech. Rozměry palet dle šíře tkaniny X*1m*X*2m. Firma umožňuje i dodávku rolovaného zboží.⁶

3.2.7 Informace o nákupu a prodeji



Obrázek 12 Cyklus nákupu a prodeje

Zakázky na příze a tkaniny jsou vyjednávány ústředním managementem, jenž sídlí v centru firmy, jenž se nachází ve Rhýně. Zde se dohaduje požadované množství a cena pro jednotlivé odběratele. Do přádelny v Plavech je dodán materiál ve formě balíků společně se zakázkou na vypředení požadovaných přízí. Zde se vypře požadovaná várka a hotové příze pak firma:

- zasílá do tkalcoven v Těchoníně nebo Levicích (v případě že polotovarem, který zákazník od firmy Kümpers vyžaduje, jsou tkaniny).
- dodává zákazníkům (v případě že polotovarem, který zákazník od firmy vyžaduje, jsou příze).

⁶ <http://www.kuempers.cz/>

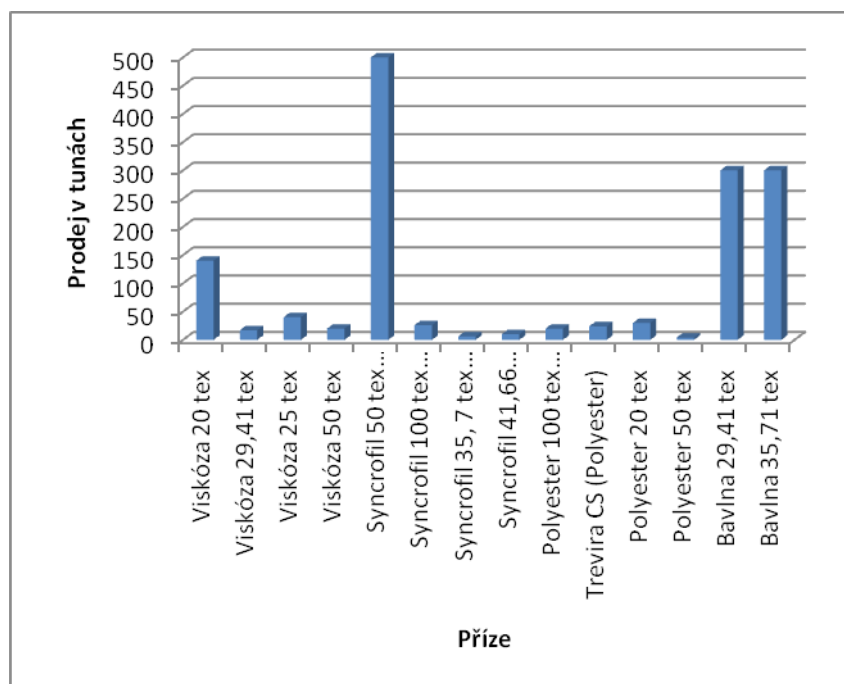
Přádelna následně obdrží od ústředního managementu mzdu za vykonanou práci (vypředení požadovaných přízí). Firma tedy pracuje zakázkovým systémem. Cena a množství jsou dohadovány při obchodním jednání prostřednictvím hlavního managementu firmy. Samotný management přádelny v Plavech ani skutečnou cenu jednotlivých přízí neví, jelikož se ve většině případů jedná o smluvní cenu a je ovlivněna množstvím.

3.2.8 Průměrná produkce firmy Kümpers

Produkce firmy Kümpers

Tabulka 7 průměrný prodej

Průměrný prodej jednotlivých přízí v průběhu tří měsíců		
Zeder 50/1	Viskóza 20 tex	140
Zeder 34/1	Viskóza 29,41 tex	17
Zeder 40/1	Viskóza 25 tex	40
Zeder 20/1	Viskóza 50 tex	20
Syncrofil 20/1	Syncrofil 50 tex (Polyester)	500
Syncrofil 10/1	Syncrofil 100 tex (Polyester)	26
Syncrofil 28/1	Syncrofil 35, 7 tex (Polyester)	6
Syncrofil 24/1	Syncrofil 41,66 (Polyester)	10
Neptun 10/1	Polyester 100 tex (Kanecaron)	20
Saturn 12/1	Trevira CS (Polyester)	24
Venus 40/1	Polyester 20 tex	30
Venus 20/1	Polyester 50 tex	4
Latina 34/1	Bavlna 29,41 tex	300
Latina 28/1	Bavlna 35,71 tex	300



Graf 2 průměrný prodej

V tabulce a následném grafu je vyobrazen průměrný odběr jednotlivých produktů firmy Kümpers. V grafu lze zaznamenat skutečný úspěch přízí z materiálu Syncrofil. Firma poskytuje jak menší, tak větší zakázky. Odběr jednotlivých materiálu má vyrovnávací se tendence. Mezi odběratele firmy patří např. firmy: Nelen and Delbeke N.V., Foggia active wear, Van Clewe Textil verendlung, Woodrow Universal Ltd, Sumtex CZ s.r.o. i třeba firma Michelin.

4 Marketingová část

4.1 Marketing

Marketing ovlivňuje život každého z nás. Je prostředkem, pomocí kterého se rozvíjí a zprostředkovává blahobyt lidí. Objevuje se ve fázích před prodejem i po něm. Marketingové pojetí zastává stanovisko: Hlavním úkolem je určit cílové skupiny zákazníků a poskytovat požadovanou spokojenost. Současný marketing představuje dynamický, integrovaný komplex funkcí, který umožňuje efektivně řešit problémy spojené s podnikáním na rozvinutém trhu.

Marketing uplatňuje pravidlo, že spíše než snažit se prodat, co se vyrobí, jde o vyrobení a dodání výrobků a služeb, které zákazník koupí. Proto také marketing začíná už před výrobou zboží.

Smyslem marketingu tedy je:

- Vyrábět, co si zákazník přeje
- Nabídnout mu produkty určitou formou a v cenách, jež jsou pro zákazníka vhodné
- Komunikace se zákazníkem
- Zajistit dostatečný zisk pro další rozvoj a růst podniku
- Zajistit spokojenost zákazníků, společností (image firmy) a vlastníků firmy (akcionářů)⁷

4.2 Marketingový výzkum

Marketingový výzkum je systematické určování, sběr, analýza, vyhodnocování informací a závěrů odpovídajících určité marketingové situaci, před kterou společnost stojí. Lze ho chápat jako dlouhodobější zkoumání a hodnocení faktorů a vazeb na trhu a v jeho komponentech.⁸

⁷ Dědková J.: Základy marketingu. Liberec: Technická univerzita v Liberci, 2003

⁸ Simová, J.: Marketingový výzkum. Liberec: Technická univerzita v Liberci, 2005

Cílem marketingového výzkumu je vytvořit informační poznatkové podklady za účelem současné orientace na trhu a pro předvídání jeho budoucího vývoje pro podnikatelské rozhodování, zpracování výhledů, koncepcí a plánů.

Je jedním ze zdrojů informací pro marketingový informační systém, jenž v osobě zahrnuje zařízení a informační technologie pro sběr, třídění, analýzy, vyhodnocování a distribuování potřebných, včasných a přesných informací tvůrcům marketingového rozhodnutí. Oproti marketingovému informačnímu systému marketingový výzkum klade důraz na vnější informace, je zaměřen na řešení konkrétního problému, zachycuje minulé jevy a nevyžaduje počítač.

Podle studie, kterou připravil Dik warren Twedt pro AMA (American Marketing Association) byl marketingový výzkum na základě rozboru informací z 600 podniků nejčastěji orientován do těchto oblastí:

- **Výzkum prodeje a trhů** (měření tržních potenciálů, analýza tržních podílů, analýza prodeje, analýza distribučních kanálů, testování trhů....)
- **Reklamní výzkum** (motivační výzkum, časopisecký výzkum, výzkum sdělovacích prostředků, analýza efektivnosti inzerce)
- **Výrobní výzkum** (Zavádění nového výrobku, studie konkurenčních výrobků, hodnocení stávajících výrobků)
- **Výzkum ekonomiky obchodů a firem** (krátkodobá a dlouhodobá prognostika, studie obchodních trendů, cenové analýzy, operační výzkum)
- **Výzkum zodpovědnosti firem** (Studie zákaznického práva, studie ekologických vlivů, studie právních omezení reklamy a podpory prodeje)

4.2.1 Tipy marketingového výzkumu

4.2.1.1 Primární výzkum

Zaměřuje se převážně na získávání, analýzu a vyhodnocování nových konkrétních informací, týkajících se činnosti firmy a jejího okolí. Informace jsou nezbytné pro řešení daných problémů. Může být prováděn firmou samotnou nebo specializovanou výzkumnou marketingovou agenturou. Provádí se přesně podle potřeb firmy. Informace z výzkumu získané slouží zadavatelské firmě, která je zároveň prvním uživatelem těchto informací.

4.2.1.2 Sekundární výzkum

Zaměřuje se na získávání, analýzu a vyhodnocování informací, které již byly sesbírány za jiným účelem a někým jiným. Firma, jež výzkum provádí, je vlastně druhým – sekundárním uživatelem těchto informací.

Informace lze získat poměrně rychle a levně, nevýhodou je, že informace nemusí přesně odpovídat potřebám a požadavkům výzkumu.

4.2.1.3 Příležitostný marketingový výzkum

Tento výzkum někdy bývá označován jako okamžikový nebo nárazový. Jedná se o výzkum uskutečňovaný jen za určitým účelem, k řešení specifického problému jednorázově. Cílem tohoto výzkumu je získávání potřebných informací týkajících se nových okolností, specifických problémů a příležitostí, které je potřeba prozkoumat a řešit.

4.2.1.4 Stálý, opakovaný marketingový výzkum

Jedná se o výzkum, který shromažďuje informace průběžně nebo opakovaně za účelem sledování určitého vývoje během delšího časového období. Tento způsob výzkumu můžeme dále dělit na **panelový** a **kontinuální**. Při panelovém výzkumu se zkoumá po delší dobu stálý vzorek lidí nebo jiných subjektů. To umožňuje sledování změn v chování v určitém časovém období. Cílem takovýchto výzkumů je identifikace trendů v chování spotřebitelů, měření výkonů firmy, nebo také předvídání změn na trhu. Kontinuální výzkum má obdobný záměr a cíl stejně jako panelové výzkumy, liší se v tom, že vzorek respondentů je při každém výzkumu jiný.⁹

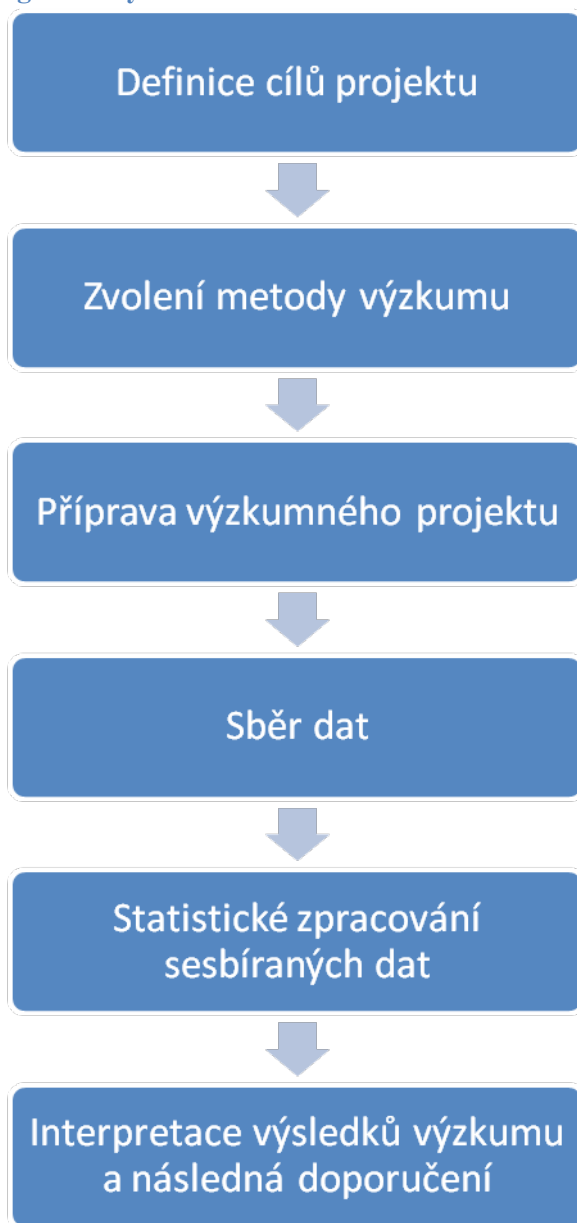
⁹ Příbová, M. a kol.: Marketingový výzkum v praxi. Praha: Grada Publishing, 1996

4.2.1.5 Kvantitativní a kvalitativní výzkum

Kvantitativní výzkum zjišťuje četnosti určitého stavu nebo jevu, za účelem získání číselných údajů. U těchto výzkumů platí, že čím je počet respondentů větší, tím je vzorek reprezentativnější.

Kvalitativní výzkum zjišťuje hlubší příčiny toho, proč se určité jevy dějí nebo staly. Cílem výzkumu je objektivně zjistit tyto příčiny, názory, postoje, mínění a motivy dotazovaných. Tento výzkum pracuje s malým počtem respondentů. Můžeme říci, že je poměrně rychle realizován a není finančně ani časově náročný.

4.2.2 Proces marketingového výzkumu



Obrázek 13 proces marketingového výzkumu ¹⁰

4.2.3 Situační analýza

Jedná se o získávání informací o firmě a jejím prostředí. Provádí se rozbor firmy, jejich trhů, konkurence. Ujasňuje se problém, snaží se hledat řešení daného problému. Postupně se upřesňuje cíl projektu. Situační analýza má následující kroky:

1. Pečlivé studium a rozbor výsledků firmy.
2. Průzkum uvnitř firmy.

¹⁰ Dědková J.: Základy marketingu. Liberec: Technická univerzita v Liberci, 2003

3. Názory klíčových osob ve firmě.
4. Pozorování a rozbor nejúspěšnějších konkurentů.
5. Studium publikovaných výsledků o našem trhu, jeho změnách, podílech na trhu a trendech
6. Vyhodnocení jednotlivých operací firmy.
7. Brainstorming – skupinové diskuze zainteresovaných.

4.2.4 Neformální průzkum

Znamená hledání informací mimo firmu – poradci, agentury, distributoři, představitelé zákazníků. Je možné i mluvit s lidmi od konkurence. Jedná se o upřesnění problémů, eliminování hypotéz.

4.2.5 Sběr dat

Při marketingovém výzkumu je nutné zajistit dostatečný počet informací. Jedná se o nejnákladnější fázi marketingového výzkumu a také je možné při ní snadno chybovat. Metody sběru informací se velice rychle mění zvláště v důsledku využívání moderní sdělovací a výpočetní techniky. Pro sběr dat lze použít některé následující základní nástroje:

- **Poštovní dotazníky** – jsou nejpoužívanějším a velice pružným nástrojem, z důvodu širokého spektra možností jak klást otázky. Volíme je tehdy, chceme-li rychle zasáhnout velké území. Jedná se také o nejlevnější metodu a výsledky lze rychle zpracovat. Musí se pečlivě volit otázky, jejich formu, stylizaci a jejich sled
- **Telefonní průzkum** – hojně využívaný ve vyspělých zemích. Je nejrychlejší metodou pro shromažďování potřebných informací. Jeho výhodou je možnost dotazovatele objasnit nesprávně pochopené dotazy či může klást doplňující otázky. Míra reakce je také mnohem vyšší než v případě poštovních dotazníků. Tento způsob má dvě omezující podmínky:
 1. Dotazování mohou být pouze lidé, kteří mají telefon
 2. Dotazování musí být stručné a neosobní
- **Osobní rozhovory (interview)** - z metod doposud vyjmenovaných nejvšestrannější, protože umožňuje položit mnohem více otázek, význam má i dodatečné pozorování

samotného respondenta. Na druhé straně je tento způsob nejnákladnější a vyžaduje dobrou organizační přípravu a určitý rozhled. Osobní dotazování může mít dvě formy:

1. Interview – respondenti jsou vybíráni náhodou a požádáni o rozhovor telefonicky nebo jsou navštíveni doma.
2. Rozhovor při zastavení – má tu výhodu, že nevytváří pravděpodobnostní výběrový soubor a že dotazování musí být velice krátké.

Lze také organizovat skupinové rozhovory se zájmovými skupinami (sportovci, zahrádkáři, umělci...).

- **Omnibus** – neboli forma reprezentativního výzkumu prováděným agenturou opakovaně v pevných termínech, které není možné obvykle nijak měnit.
- **Panelový výzkum** – je takový výzkum, při němž se opakovaně kladou otázky stejné skupině spotřebitelů, celých domácností, firem, obchodů. Výhodou je, že je možné rychleji a s větší přesností sledovat vývoj určitého jevu. Nevýhodou je složitý a náročný výběr účastníků.
- **Pozorování** – tato metoda sběru dat spočívá v záměrném, cílevědomém a plánovitém sledování smyslově vnímatelných skutečností, aniž by je sám pozorovatel ovlivňoval či do pozorovaných skutečností nějak zasahoval. Pozorovat lze při osobním rozhovoru, sleduje se vybavení domácnosti (z toho se odvozují příjmové skupiny, aniž by se provádělo vlastní pozorování). Pozorovatel rovněž může být zaměstnán v obchodě, restauraci, ve službách a sledovat chování spotřebitelů (co kupují, jejich rozhodování, co postrádají...). Pozorování může být i mechanické – skryté, např. kamera sledující reakci na nový výrobek. Skryté varianty se používají v případě, že by jejich zjevná přítomnost narušovala způsob pozorování. Lze ho uskutečňovat i zjevně.
- **Experimentální metody** – v průběhu experimentu se v souhrnu daných podmínek, které vytváří prostředí experimentu, zavede určitý testovaný prvek (nezávisle proměnná) a výsledek jeho působení se sleduje a měří na určitém jevu nebo procesu (závisle proměnná). Před uvedením výrobku na trh, se dá výrobek do tří prodejen, v různých cenách a vyhodnocuje se reakce zákazníků, cenová citlivost poptávky, stanovuje se cena pro hromadné uvedení výrobků na trh. Zkoumá se také barevně

provedení, úspěšnost různých obalů. Jedná se o náročnou metodu, vyžaduje školený personál. Používané experimenty lze klasifikovat do dvou hlavních skupin:

1. **Experimenty laboratorní** – uskutečňují se ve zvlášť organizovaném prostředí (laboratorním).
2. **Experimenty terénní** – uskutečňují se v přirozeném prostředí (tržní testy).

4.2.6 Tvorba dotazníku

Dotazník můžeme charakterizovat jako soubor otázek, které jsou uspořádané v určitém časovém sledu za účelem získání požadovaných informací od respondenta. Jedná se tedy o nástroj, jehož účelem je získávání dat. Hlavním úkolem dotazníku je minimalizovat možnost získání nepřesných, zkreslených nebo nepravdivých informací.

4.2.6.1 Cíle pro sestavení dotazníku

- Definování problému, cíl výzkumu
- Seznam informací, které chceme dotazníkem zjistit
- Sestavení přibližného rámce otázek

4.2.6.2 Struktura a logická stavba dotazníku

Každý dotazník by měl dodržovat určitou logickou posloupnost jednotlivých otázek. To umožňuje lepší orientaci v dotazníku a následné vyplňování. Řazení otázek se řídí určitými pravidly. Na začátku dotazníku se vyskytují tzv. **úvodní otázky**, jejichž úkol je navázat kontakt s respondentem. Následují **filtrační otázky** rozdělující respondenty do několika skupin. Jádrem dotazníku je tvořené tzv. **otázky o subjektu**, jež zjišťují podstatu zkoumané věci. Další důležitou skupinu otázek tvoří **specifické otázky**. Ty se zpravidla nacházejí v závěrečné části dotazníku. Specifické otázky mohou ohrozit ochotu respondenta odpovídat. Mají za úkol zjistit osobní návyky, společenské postoje, názory apod. **Klasifikační otázky** zjišťují charakteristiky respondenta (věk, pohlaví, vzdělání, příjem...).¹¹

¹¹ Zbořil, K.: Marketingový výzkum. Metodologie a aplikace. Praha: Vysoká škola ekonomická v Praze, 1998

4.2.6.3 *Výběr a formulace otázek*

Dobře formulovaná otázka je předpokladem k získání požadovaných informací.

Formulace otázek se řídí určitými zásadami:

- ✓ Používáme jednoduchý, pro respondenty srozumitelný jazyk
- ✓ Vyhýbáme se odborným slovům a výrazům
- ✓ Vyloučíme sugestivní otázky
- ✓ Vyloučíme nepříjemné otázky obsahující různé narážky, jsou příliš osobní atd.
- ✓ Vyloučíme dlouhé otázky, které snižují jejich srozumitelnost

4.2.6.4 *Typologie otázek:*

Otázky se v podstatě rozdělují do dvou základních skupin

- **Otázky otevřené** – ponechávají volnou formulaci odpovědi, předpokládáme velkou různorodost odpovědí, což vyžaduje více času a znesnadňuje vyhodnocování. Pod tuto skupinu patří volné otázky, asociační otázky a otázky s dokončením.
- **Otázky uzavřené** – předkládají respondentovi předem připravené možnosti odpovědí. Členíme je do třech základních skupin: Dichotomické otázky, u kterých jsou na výběr pouze odpovědi ANO nebo NE. V případě že zařadíme ještě možnost nevím, jedná se pak o otázky trichotomické. Další skupinou jsou otázky vícenásobného charakteru. Tyto otázky jsou náročné na sestavení, protože rozsah odpovědí musí být úplný. Poslední skupinu tvoří stupnice a poměrové škály, které zjišťují kvalitativní data.

4.2.7 *Výběr vzorku respondentů*

Proces, jenž nese název šetření nebo vzorkování, je vlastně výběr respondentů za účelem získávání primárních dat. Cílem výběrového šetření je získat tzv. výběrový soubor, v marketingovém výzkumu označený jako vzorek, v němž se realizuje sběr požadovaných informací. Na základě šetření určitého výběru respondentů se odhadují hodnoty celé populace.¹²

¹²Simová, J.: Marketingový výzkum. Liberec: Technická univerzita v Liberci, 2005

4.2.8 Zpracování dat a závěrečná zpráva marketingového výzkumu

Zpracování dat je neméně důležitou částí marketingových výzkumů. Data, která jsme získali v průběhu marketingového výzkumu, se převádějí do srozumitelné formy, jež může vypovědět více o daném problému. Na zpracování a analýzu dat navazuje interpretace výsledků.

Závěrečná zpráva marketingového výzkumu je prostředkem komunikace – nástrojem sdělení výsledků jejich konečnému uživateli.

5 Vlastní výzkum

Ve svém výzkumu jsem se pokusil zmapovat tkalcovny, které zpracovávají sortiment přízí firmy Kümpers, působící na území České republiky, a prostřednictvím daného výzkumu zjistit: požadované informace.

5.1 Definice cíle výzkumu

Pro svůj výzkum jsem považoval za důležité zjistit následující informace:

- a. Z jakých materiálů dané firmy tkaniny vyrábějí
- b. Pro jaké odvětví vyvíjejí tkaniny
- c. Které materiály pro výrobu tkanin využívají
- d. Odkud nakupují příze a jak jsou se svými stávajícími dodavateli spokojeni
- e. Zda příze nakupují od českých dodavatelů či ze zahraničí
- f. Jaké jsou jejich specifické požadavky na nakupované příze

5.2 Postup

Pro získání potřebných dat jsem vytvořil dotazník, jenž je součástí příloh. Dotazník jsem následně konzultoval na katedře marketingu. Při jeho vytváření jsem se snažil o co největší logickou posloupnost vhodných otázek a také, aby nebyl zbytečně dlouhý a neodrazoval zaměstnané vedení od jeho vyplnění. Prostřednictvím internetových vyhledávačů (Google, Seznam, Databáze firem, Atlas atd.) jsem vyhledal co nejvíce tkalcoven, které působí v České republice. V kontaktech jsem si vyhledal adresy a e-maily na jednotlivé firmy. Následně jsem dotazník rozeslal přes e-maily v elektronické podobě a některé poštou v tištěné podobě. Z došlých odpovědí se odesílání dotazníku přes e-mail vyjevilo jako značně spolehlivější pro zpětné získání informací.

5.3 Vyhodnocení výzkumu

Ke svému všeobecnému průzkumu jsem použil deset tkalcoven, jež působí v České republice. Na hlubší průzkum jsem použil tři renomované tkalcovny, které mi nabídli detailnější informace: Svitap a.s., RTK Rokytinice, spol. s.r.o. a Papillons a.s. .

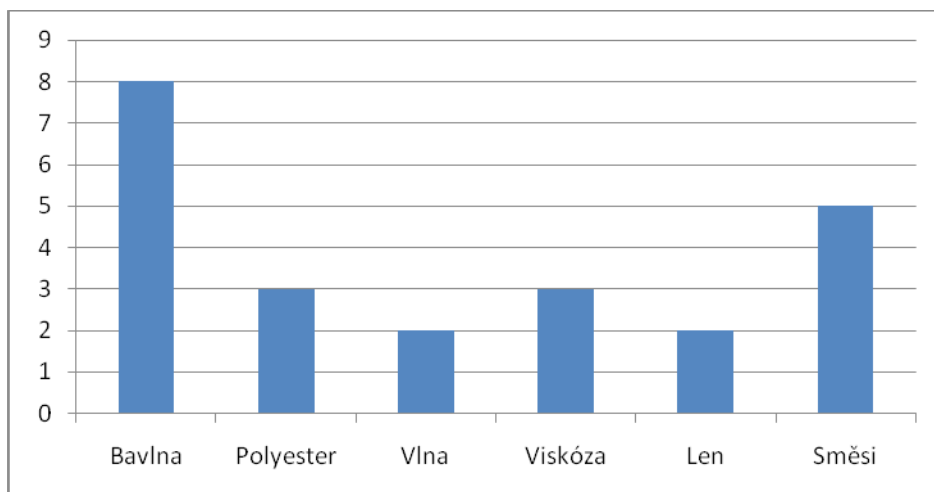
5.3.1 Obecný výzkum

5.3.1.1 Materiály

V následující tabulce a grafu uvádím počet tkalcoven, které jsem našel v České republice pro jednotlivé materiály. Pro tento výzkum jsem použil dvanáct respondentů a pomocí internetu hledal, sháněl obecné informace o těchto firmách.

Tabulka 8 obecný zájem tkalcoven o jednotlivé materiály

Bavlna	Polyester	Vlna	Viskóza	Len	Směsi
8	3	2	3	2	5

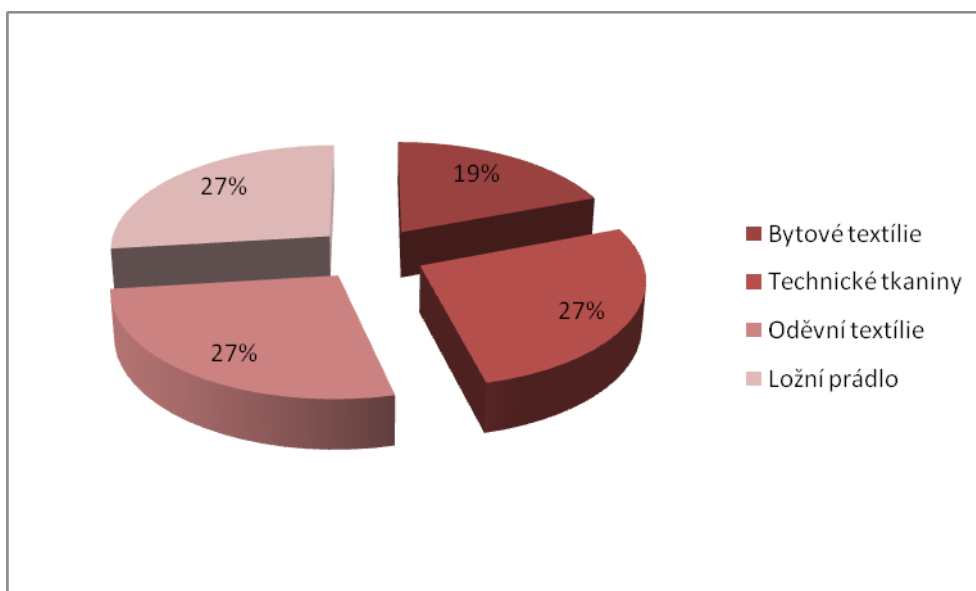


Graf 3 Obecný zájem tkalcoven o jednotlivé materiály

Z tohoto grafu vyplívá, že firma zvolila správný sortiment, jelikož bavlna, polyester, viskóza a jejich směsi patří mezi zaměření většiny tkalcoven.

5.3.1.2 Odvětví textilní výroby

Odvětví z výjimkou bytových textilií se nachází ve vyrovnaném stavu. Vychází to z toho, že většina tkalcoven v České republice se snaží rozšiřovat svůj sortiment do více směrů, což jím umožňuje větší šanci uplatnění na trhu.



Graf 4 zaměření tkalcoven

5.3.2 Detailní průzkum jednotlivých firem

Do jednotlivých firem jsem tedy zaslal e-mail pro vyplnění mého dotazníku ve formátu Word 97-2003 a dotazník jsem zaslal i v tištěné podobě, kde jsem však narazil na vyšší neochotu odpovédět. V dotazníku jsem kromě specifických vlastností chtěl vědět odebírané množství, odvětví výroby, specifické požadavky a požadovanou jemnost, abych mohl následně provést srovnání s produkcí přádelny Kümpers Plavy, s.r.o.

5.3.2.1 Svitap a.s. Svitavy



Textilní firma, jež sídlí ve Svitavách, v současné době má firma široký výrobní program, který zahrnuje výrobu technických tkanin (stanovky a plachtoviny, lnářské tkaniny, technické tkaniny, filtrační tkaniny) a technické konfekce, POE plachtoviny, netkané textilie, potahové tkaniny a přikrývky, tkaniny na pracovní ošacení, úklidové textilie a upravené textilie, dále pak ubrusy, utěrky, ručníky, povlečení, geotextilie atd.

5.3.2.1.1 Roční odběr přízí

Tabulka 9 průměrný odběr přízí v tunách za rok

Bavlna	Směsi	Jiné
100tun	8tun	3tuny

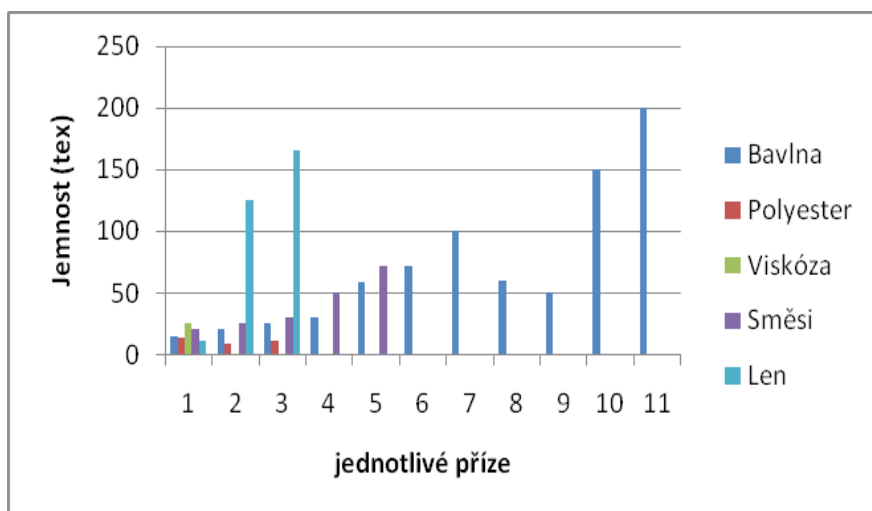


Graf 5 množství nákupu

5.3.2.1.2 Požadovaná jemnost

Tabulka 10 požadovaná jemnost na příze (Svitap a.s.)

Jemnost (Svitap a.s.)											
Bavlna	14,5	20	25	29,5	58	72	100	60	50	150	200
Hedvábí	13	8	11								
Viskóza	25										
Směsi	20	25	29,5	50	72						
Len	10,4	125	165								



Graf 6 požadované jemnosti (Svitap a.s.)

Firma má v současné době stálého dodavatele, se kterým je vysoce spokojena. Jako důvody spokojenosti byly uvedeny (Hodnocení odpovídá pořadí v seznamu):

1. Kvalita
2. Cena
3. Spolehlivost
4. Flexibilita nabídky

5. Sortiment
6. Další důvody

K přijetí nabídky od jiného dodavatele by firmu motivovalo:

1. Nižší cena
2. Vyšší kvalita příze
3. Schopnost vyhovět specifickým požadavkům
4. Širší sortiment nabídky
5. Jiné – ukončení výroby u původního dodavatele

Nejdůležitější specifickou vlastností, kterou firma od dodávaných přízí vyžaduje, je pevnost. K současnému dodavateli se dostali zásluhou dlouhodobé spolupráce, ke které došlo prostřednictvím obchodního jednání.

5.3.2.2 RTK spol. s.r.o. Rokytnice



RTK, spol. s r. o. v Rokytnici nad Jizerou, je nástupnická firma Závodu 11 národního podniku Seba Tanvald, v jehož svazku byla od roku 1958.

Kořeny firmy však sahají až do roku 1867, kdy byl závod založen. V roce 1994 byl závod zprivatizován skupinou místních textilních odborníků do

formy společnosti s ručením omezeným a dostal současný název. Následně vstoupil minoritním podílem do firmy i zahraniční kapitál a to rakouská firma Linz Textil, GmbH. Firma RTK, spol. s r.o. prošla v roce 2004 podstatnými majetkovými změnami. 100% - ním vlastníkem firmy se staly zahraniční vlastníci a to rakouská firma Linz Textil Holding Aktiengesellschaft a švýcarská firma Jenny Fabrics AG. Firma se zabývá výrobou širokého okruhu režných tkanin do šíře až 180cm (paprskovou šíří do 190cm) a s maximálním počtem nití v osnově 10.080.

Jsou zpracovávány všechny materiály staplové a to jak přírodní, tak syntetické. Do útkového směru je možno zpracovat i příze multifilamentní.

Největší podíl výroby činí tkaniny z přízí 100%-ně bavlněných a to od nejjemnějších dlouhovlákných česaných přízí v tex 7,4 v gramáži tkanin od 70 g/m² až po těžké technické tkaniny vyrobené z přízí 100 tex s gramáží tkaniny i nad 400 g/m².

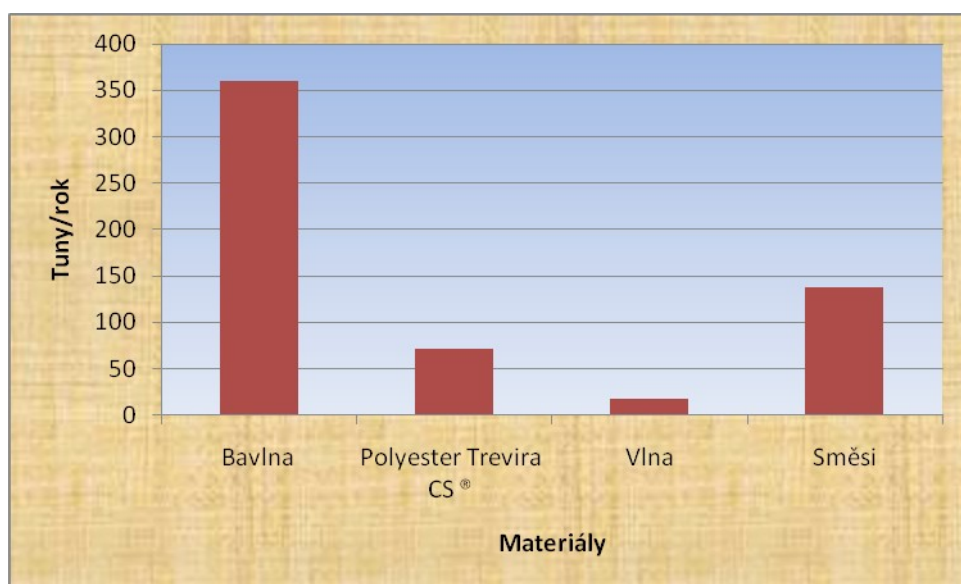
Dále jsou zpracovávány i příze viskóзовé, syntetické či lněné, ale i příze směšové ve složení ba/PESs, ba/len, či různé příze efektní.

Roční produkce je až cca 2.200 tis. bm, z toho více než 70% je exportováno do západních zemí (zejména Švýcarska).

5.3.2.2.1 Roční odběr přízí

Tabulka 11 nákup přízí (RTK Rokytnice)

Bavlna	Polyester Trevira CS [®]	Vlna	Směsi
360tun	72tun	18tun	138tun

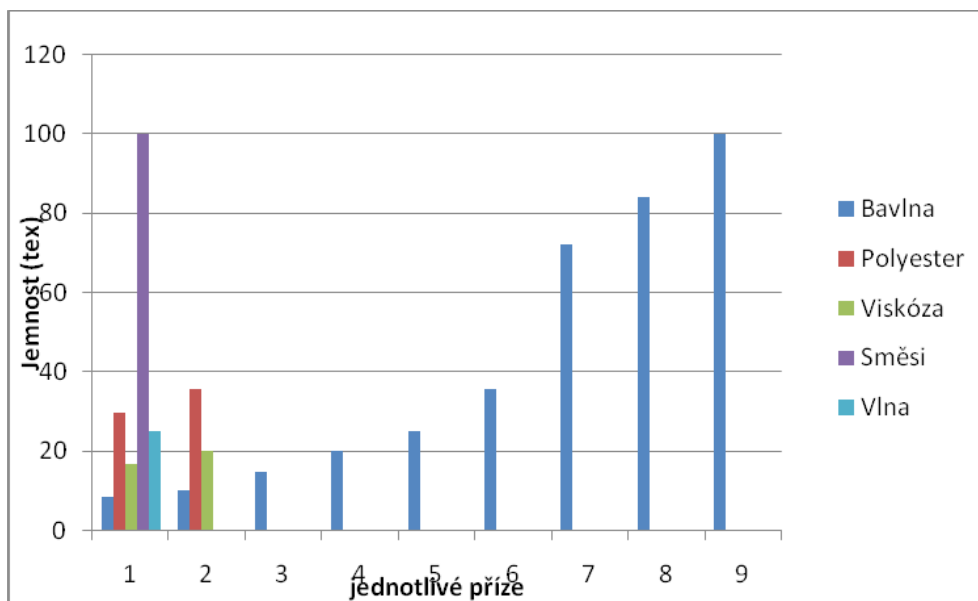


Graf 7 graf odběru přízí (RTK Rokytnice)

5.3.2.2.2 Jemnost

Tabulka 12 Požadovaná jemnost (RTK Rokytnice)

Jemnost (RTK Rokytnice)									
Bavlna	8,4	10	14,5	20	25	35,5	72	84	100
Polyester	29,5	35,5							
Viskóza	16,5	20							
Směsi	100								
Vlna	25								



Graf 8 Požadované jemnosti (RTK Rokytnice)

Tkalcovna RTK Rokytnice se zabývá výrobou tkanin pro technické, oděvní a ložní textilie. Firma na základě tradice má stálého dodavatele a je s ním velice spokojena. Nakupuje převážně množstevně. Jako důvody spokojenosti byly uvedeny:

1. Kvalita a spolehlivost
2. Cena a flexibilita nabídky
3. Sortiment výroby

Nabídku jiného dodavatele by přijali dle kritérií v pořadí od 1. jako nejdůležitějšího:

1. Nižší cena a vyšší kvalita příze
2. Schopnost vyhovět specifickým požadavkům
3. Širší sortiment nabídky

Při nákupu přízí jsou pro tkalcovnu důležité vlastnosti: pevnost, pružnost a tažnost.

5.3.2.3 Papillons a.s.



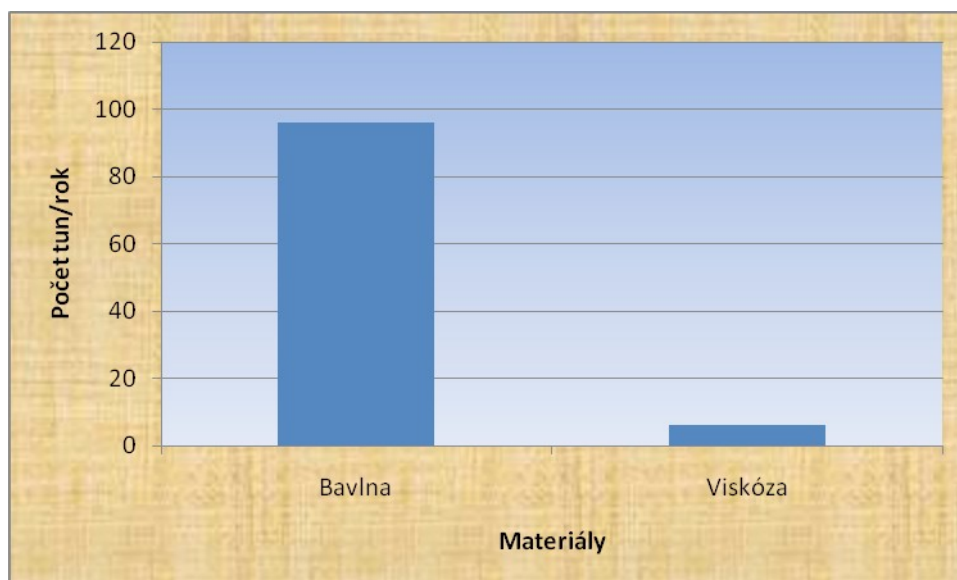
PAPILLONS a.s. byla založena v roce 1999 a od začátku své činnosti se zabývala ekonomicko organizační a poradenskou

činností v oblasti obchodu. Akcionáři jsou fyzické osoby. V roce 2001 a.s. PAPILLONS navýšila **základní jmění z 1.000.000,- Kč** na celkem 10.000.000,-Kč, jmění je plně splaceno. V roce 2004 PAPILLONS a.s. odkoupila od textilního družstva ve Ždírci nad Doubravou - VZOR vdt. část budov a výrobních prostředků a převzala téměř celý výrobní program družstva - je tedy **pokračovatelem kvality a tradice VZOR vdt.** Firma vyrábí tkaniny pro reklamní sortiment, Froté sortiment, hotelový sortiment, pracovní ručníky, utěrky, župany, dekorační látky. Zpracovávané bavlněné příze nakupuje firma převážně u českých výrobců. Bělení a barvení přízí provádí též české firmy.¹³

5.3.2.3.1 Roční odběr přízí

Tabulka 13 nákup přízí

Bavlna	Viskóza
96 tun	6 tun



Graf 9 nákup přízí (Papillons a.s.)

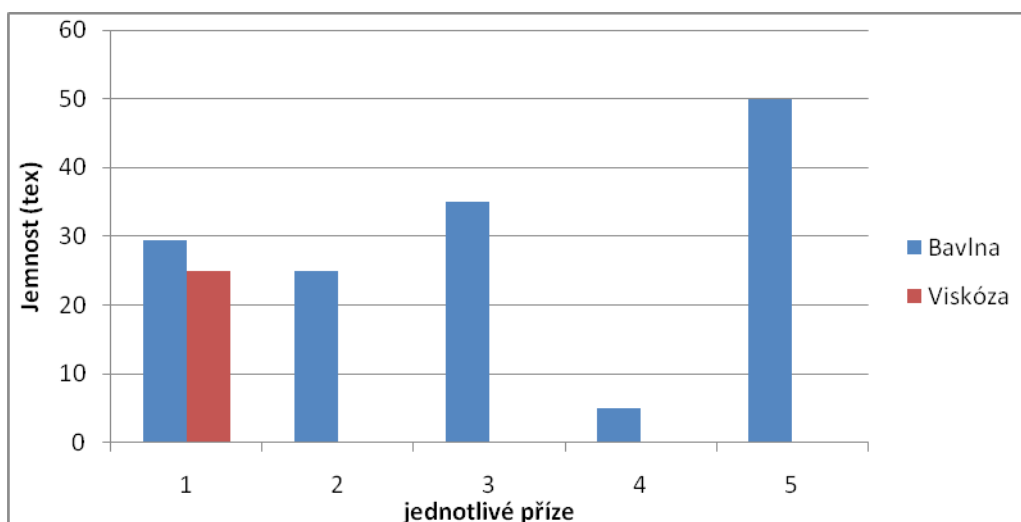
¹³

<http://www.papillons.cz/vyroba.php>

5.3.2.3.2 Požadovaná jemnost

Tabulka 14 požadované jemnosti (Papillons a.s.)

Jemnost (Papillons)					
Bavlna	29,5	25	35	5	50
Viskóza	25				



Graf 10 požadované jemnosti (Papillons a.s.)

5.3.3 Zhodnocení výzkumu

Poptávané příze jsou ve většině případů v souladu se sortimentem přízí nabízeným přádelnou Kumpers Plavy, s.r.o. Co se specifických požadavků týče, tak by se firma mohla zaměřit na vyšší spektrum jemnosti nabízených přízí.

Většina firem v České republice působí všestranně, ovšem ne v takové míře jako firmy v zahraničí. Problém bych spíše viděl ve vyráběném množství, kde se domnívám, že by firma ve většině případů měla problém požadavky pokrýt, jelikož všestrannost sortimentu jde na úkor vyráběného množství. Nicméně se domnívám, že strategie různorodosti výrobků, jež firma volí, je správná, jelikož většina odběratelů na trhu EU upřednostňuje objednávání materiálu na zakázku v menší míře, a z toho vychází lepší perspektiva prodeje. Myslím si rovněž, že jak různorodost prodeje, tak i zaměření na technické tkaniny, do kterých většina tkalcoven na území ČR proniká, jsou klíčovými body úspěšného postavení firmy Kumpers s.r.o. na trhu.

Snížení produkce je občas zapříčiněno technickými problémy se stroji, rekonstrukcí klimatizace, častou migrací personálu (způsobeno z důvodu časté nízké kvalifikace personálu

a neustálé zaučování nových lidí). Firmě se také mělo pokusit zlepšit informační systém mezi vedením a zaměstnanci, jelikož to usnadní řešení spousty výrobních problémů

Ve firmě by také mohla být osoba, která by se zabývala více marketingem a uplatněním výrobků v České republice, jelikož zde má firma své odběratele minimálně.

Z marketingového hlediska také vyplývá, že v dnešní době je rozesílání marketingových dotazníků přes internet spolehlivější variantou pro zpětné vrácení odpovědí. U rozesílání dotazníku poštou jsem narazil na podstatně větší neochotu odpovědět dopisem, jelikož tato varianta je více časově náročná a respondenty odrazuje.

6 Závěr

V mé práci jsem věnoval poměrně velký prostor vymezení charakteristiky přízí, její výrobě a jednotlivým vláknům, aby bylo snadnější proniknout do jejich problematiky a pochopit stávající situaci v České republice. Stejně velký prostor jsem věnoval i informacím o marketingu, aby byl více zřetelný postup při sestavování marketingového výzkumu.

V současné době se snaží tkalcovny v České republice svůj sortiment co nejvíce rozšířit a proniknout do více odvětví, jelikož jednostranná velkovýroba není efektivní. Z grafu vyplývá, že podíl jednotlivých odvětví je víceméně vyrovnaný. I přes to, že v grafu jsou odvětví na poměrně vyrovnaná, zdá se být perspektiva textilního průmyslu v České republice nejvíce znatelná v technických textiliích. Do tohoto odvětví na rozdíl od oděvních výrobků neproniká asijské konkurence. Proto firma Kümpers textil, s.r.o. správně směřuje již svojí přádelnu a své příze přizpůsobuje pro výrobu technických tkanin a sortiment se snaží co nejvíce rozšiřovat a z marketingového výzkumu vyplynulo, že příze vyráběné firmou Kümpers jsou převážně v souladu s požadavky tkalcoven. Perspektiva technických textilií je perspektivní i pro poměrně rozsáhlý automobilový průmysl u nás i v celé Evropské unii.

Dalším důležitým bodem je proniknutí produktů firmy do zahraničí, jelikož počet tkalcoven v České republice je nízký, což se projevilo při práci na mém vlastním výzkumu, kde hledání fungujících tkalcoven mi zabralo více času.

7 Seznam Obrázků

Obrázek 1 F.A: Kümpers.....	19
obrázek 2 Umístění firmy.....	20
Obrázek 3 organizační struktura firmy.....	20
Obrázek 4 organizace výroby.....	21
Obrázek 5 staplový diagram.....	24
Obrázek 6 fibrogram.....	24
Obrázek 7 sklizeň bavlny.....	26
Obrázek 8 Mikroskopický pohled na viskózu.....	28
Obrázek 9 materiál na paletách.....	33
Obrázek 10 cívka - nákres.....	34
Obrázek 11 cívky.....	34
Obrázek 12 Cyklus nákupu a prodeje.....	36
Obrázek 13 proces marketingového výzkumu	43

8 Seznam Grafů

Graf 1 produkce balvny za rok 2005.....	27
Graf 2 průměrný prodej.....	38
Graf 3 Obecný zájem tkalcoven o jednotlivé materiály.....	50
Graf 4 zaměření tkalcoven.....	50
Graf 5 množství nákupu.....	51
Graf 6 požadované jemnosti (Svitap a.s.).....	52
Graf 7 graf odběru přízí (RTK Rokytnice).....	54
Graf 8 Požadované jemnosti (RTK Rokytnice).....	55
Graf 9 nákup přízí (Papillons a.s.).....	56
Graf 10 požadované jemnosti (Papillons a.s.).....	57

9 Seznam tabulek

Tabulka 1 průtahové ústrojí.....	15
Tabulka 2 produkce bavlny za rok 2005.....	26
Tabulka 3 Jemnost v číslech metrických.....	32
Tabulka 4 Jemnost v texech.....	33
Tabulka 5 Jemnost v čm.....	34
Tabulka 6 druhy tkanin a jejich využití.....	35
Tabulka 7 průměrný prodej.....	37
Tabulka 8 obecný zájem tkalcoven o jednotlivé materiály.....	49
Tabulka 9 průměrný odběr přízí v tunách za rok.....	51
Tabulka 10 požadovaná jemnost na příze (Svitap a.s.).....	52
Tabulka 11 nákup přízí (RTK Rokytnice).....	54
Tabulka 12 Požadovaná jemnost (RTK Rokytnice).....	54
Tabulka 13 nákup přízí.....	56
Tabulka 14 požadované jemnosti (Papillons a.s.).....	57

10 Použitá literatura a další zdroje

1. Šimová, J.: Marketingový výzkum. Liberec: Technická univerzita v Liberci, 2005
2. Zbořil, K.: Marketingový výzkum. Metodologie a aplikace. Praha: Vysoká škola ekonomická v Praze, 1998
3. Dědková J.: Základy marketingu. Liberec: Technická univerzita v Liberci, 2003
4. Příbová, M. a kol.: Marketingový výzkum v praxi. Praha: Grada Publishing, 1996
5. Staněk, J.: Textilní zbožíznalství. Liberec: Technická univerzita v Liberci, 2001
6. Dostálová M., Křivánková M.: Základy textilní a oděvní výroby: Technická univerzita v Liberci, 2004
7. <http://www.kuempers.cz/>
8. <http://www.kuempers.de/>
9. <http://www.obleceeni.cz/clanky/predeni-prize.php>
10. <http://www.papillons.cz/vyroba.php>
11. <http://www.svitap.cz/>
12. <http://www.rtkstro.cz/>
13. <http://cs.wikipedia.org/wiki/Bavlna>
14. <http://cs.wikipedia.org/wiki/Visk%C3%B3za>

11 Přílohy

Příloha č.1 – Dotazník

Příloha č.2 – Žádost o informace

Příloha č.3 – certifikáty

Příloha č.4 – Foto strojní vybava firmy

Marketingový dotazník

Chtěl bych vás poprosit o vyplnění dotazníku, kterým přispějete k získání potřebných informací nezbytných pro dokončení mé bakalářské práce, která se zabývá marketingem bavlnářských přízí a jejich odběrem tkalcovny.

Správné odpovědi prosím vyznačte tučným písmem, nebo vyplňte do uvedených tabulek.

Všechny získané informace budou použity pouze pro účely bakalářské práce.

Bakalářské Práce je zpracovávána na Technické Univerzitě v Liberci.

Za vyplnění dotazníku Vám předem děkuji

Vladimír Endler

1. Z jakých materiálů odebíráte příze?

- ❖ Do uvedené tabulky vyznačte výrobky, jež odebíráte a do pro kolonky množství vyplňte kolik průměrně určitého výrobku kupujete a za jakou dobu. Např. Polyester 100Kg/měsíc.
- ❖ U směsí či jiných materiálů vyplňte o které se jedná.

Materiál	Množství
Bavlna	
Polyester	
Trevira CS	
Kanecaron	
Viskóza	
Vlna	
Směsi	
Jiné	

2. Zaškrtněte do jakých výrobků, jsou vaše produkty používány?

- Bytové textilie
- Technické tkaniny
- Oděvní textilie
- Ložní prádlo
- Jiné

3. Máte stálého dodavatele přízí?

- Ano

- Ne

4. Jaký druh nákupu upřednostňujete?

- Množstevní
- Zakázkový
- Jiný

5. Jak jste se dostali k současnému dodavateli?

- Na základě dlouhodobé spolupráce (tradice)
- Reakce na reklamní nabídku
- Zasluhou obchodního jednání
- Dosavadní dodavatel skončil s výrobou
- Jinak

6. Jaká je vaše spokojenost s nakupovanými výrobky?

- Velmi vysoká
- Vysoká
- Dostačující
- Nízká

7. Seřadte důvody vaší spokojenosti od 1.-6., kde 1. je nejdůležitější a 6. nejméně?

- Kvalita
- Cena
- Sortiment
- Spolehlivost
- Flexibilita nabídky
- Jiné důvody

8. Za jakých podmínek byste přijali nabídku od jiného dodavatele?

❖ Seřadte priority od 1 – 5, kde 1 je nejdůležitější a 5 nejméně důležitá.

- Nižší cena
- Vyšší kvalita práce
- Širší sortiment nabídky
- Schopnost vyhovět vašim specifickým požadavkům
- Jiné důvody:.....

9. Jaké jsou vaše požadavky na dodávané příze?

- Požadavky na Jemnost (vyplňte u materiálů, které odebíráte a uveďte v jednotkách, jež užíváte)

	Tex	Čm	Jiné
Bavlna			
Polyester			
Viskóza			
Vlna			
Len			
Směsi			
Jiné			

10. Vyberte 3 nejdůležitější specifické vlastnosti, jež u Vámi odebíraných výrobků vyžadujete (nebo které vyžadujete u vašich finálních výrobků)?

- Pevnost
- Pružnost
- Tažnost
- Sorpce
- Tepelně izolační vlastnosti
- Nehořlavost
- Jiné:.....

Název firmy:	
Sídlo firmy:	
Jedná se o českou nebo zahraniční firmu:	
V případě zahraniční firmy uveďte, z jaké země pochází:	

Žádost o informace

Dobrý den,

chtěl bych Vás poprosit o vyplnění krátkého dotazníku, čímž přispějete k dokončení mé bakalářské práce, která se zabývá marketingem bavlnářských přízí. Práce je zpracovávána na Technické Univerzitě v Liberci. Dotazník naleznete v přílohách. Vyplnění dotazníku, jenž obsahuje deset otázek, Vám zabere minimálně času (cca 3 minuty).

Správné odpovědi buď zvýrazněte tučným písmem, nebo vyplňte do uvedených tabulek.

Za vyplnění a zpětné zaslání dotazníku Vám předem velice děkuji

S přáním hezkého dne

Vladimír Endler
student Technické Univerzity v Liberci

11.1.1.1.1 1 přiložený soubor
- [Uložit všechny soubory najednou](#)

Certifikáty



CERTIFICATE

CERTIFICATE N°: C005045TEX-01.2007

Field of attention:
Textile
EKO Sustainable Textile standards

Issued to:
F.A. Kümpers GmbH & Co. KG
Rheine, GERMANY
Project in: GERMANY

Standard:
"EKO Sustainable Textile standards",
standards for the processing of fibres from certified organic agriculture.

Valid until: 7 June 2008

Control Union Certifications declares to have inspected the unit(s), and/or product(s) of the above mentioned client, and have found them in accordance with the standards mentioned above.
This certificate covers the unit(s), and/or product(s) as mentioned in the authenticated annex of this certificate.
This certificate is in force until further notice, provided that the above-mentioned client continues meeting the conditions as laid down in the client contract with Control Union Certifications.
Based on the annual inspections that Control Union Certifications performs, this certificate is updated and kept into force.

Date of certification:
12 April 2007
Place and date of issue:
Zwolle, 12 April 2007

Declared by:

On behalf of the Managing Director

Mr. J. Huisman
Certifier
Control Union Certifications
P.O. Box 161
8000 AD Zwolle
The Netherlands
<http://www.controlunion.com>
tel.: +31(0)38-4260100


PRIMOCS
BvA C 412

CONTROL UNION CERTIFICATIONS

ZERTIFIKAT

Die Germanischer Lloyd Certification GmbH, 20459 Hamburg,
bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

F. A. Kümpers GmbH & Co. KG

Verwaltung: Basillikastraße 22-30, D-48429 Rheine
Fertigung: Elter Straße 290-292, D-48432 Rheine
Fertigung: SGL Kümpers GmbH & Co. KG, Große Norde 1, D-49762 Friesenburg

und

Kümpers Textil s.r.o., CZ 56166 Technin 111

für den Geltungsbereich

Fertigung und Veredelung von

- Geweben
- multiaxialen Gelegen und Komplexen
- Geflechten

ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Qualitätsaudit der Germanischer Lloyd Certification GmbH wurde der Nachweis erbracht,
dass das Qualitätsmanagementsystem die Forderungen der folgenden Norm erfüllt:

ISO 9001:2000

Dieses Zertifikat setzt voraus, dass das Unternehmen sein Qualitätsmanagementsystem nach der angegebenen
Norm anwendet und aufrechterhält. Dies wird von der Germanischer Lloyd Certification GmbH überwacht.

Dieses Zertifikat gilt bis zum 16.11.2009

Hamburg, den 16.11.2006

Zertifikat Nr. QS-866 HH




(Renate Westphal)


(Thore Dabels)



Germanischer Lloyd

ZERTIFIKAT

Deutsche Zertifizierungsstelle Öko-Tex
der Internationalen Gemeinschaft für Forschung
und Prüfung auf dem Gebiet der Textilökologie
Frankfurter Straße 10-14 65760 Eschborn

Die Firma

F.A. Kümpers GmbH & Co. KG

Basilikastraße 22-30

48429 Rheine

erhält nach Öko-Tex Standard 100 die Berechtigung, gemäß unserem
Gutachten, Nummer 06.0.46893, das Öko-Tex-Signet



für folgende Artikel zu führen

Zwirne, Garne und Gewebe aus 100% Baumwolle, 100% Viskose, 100% Polyester, 100% Polyamid und 100% Aramid sowie aus Mischungen dieser Komponenten untereinander, ungefärbt, rohweiß, hergestellt unter Verwendung von nach Öko-Tex Standard 100 zertifizierten Materialien sowie teilweise hergestellt mit von Öko-Tex akzeptierten Fasern mit flammhemmenden Eigenschaften.

Die Prüfungen an o.g. Artikeln wurden nach Öko-Tex Standard 100, Produktklasse I für Babyartikel durchgeführt und haben ergeben, dass die derzeit geltenden humanökologischen Anforderungen des Standards erfüllt sind.

Die zertifizierten Artikel erfüllen die Anforderungen der existierenden europäischen Gesetzgebung bezüglich dem Gebrauch von Azofarbstoffen.

Der Inhaber des Zertifikates hat sich dem Institut gegenüber durch eine Konformitätserklärung gemäß EN 45 014 verpflichtet, nur mit dem Prüfmuster konforme Ware mit dem Öko-Tex Signet zu kennzeichnen.

Eschborn, 25.10.2006

Dieses Zertifikat ist gültig bis 30.09.2007



Textil-Service-Verlags- und Zertifizierungsstelle
Öko-Tex GmbH
Frankfurter Str. 10-14, 65760 Eschborn
Tel. +0049 6196 966-225 - Fax 966-226

ppa. Jutta Kneils
Textil-Ing.

ZERTIFIKAT

Deutsche Zertifizierungsstelle Öko-Tex
der Internationalen Gemeinschaft für Forschung
und Prüfung auf dem Gebiet der Textilökologie
Frankfurter Straße 10-14 65760 Eschborn

Die Firma

F.A. Kümpers GmbH & Co. KG

Basilikastraße 22-30

48429 Rheine

erhält nach Öko-Tex Standard 100 die Berechtigung, gemäß unserem
Gutachten, Nummer 06.0.44241, das Öko-Tex-Signet



für folgende Artikel zu führen

Gewebte Rollenhandtücher aus 100% Baumwolle, gebleicht und gefärbt in der Farbe blau sowie garngefärbt in den Farben weiß/blau.

Die Prüfungen an o.g. Artikeln wurden nach Öko-Tex Standard 100, Produktklasse II für Produkte mit Hautkontakt durchgeführt und haben ergeben, dass die derzeit geltenden humanökologischen Anforderungen des Standards erfüllt sind.

Die zertifizierten Artikel erfüllen die Anforderungen der existierenden europäischen Gesetzgebung bezüglich dem Gebrauch von Azofarbstoffen.

Der Inhaber des Zertifikates hat sich dem Institut gegenüber durch eine Konformitätserklärung gemäß EN 45 014 verpflichtet, nur mit dem Prüfmuster konforme Ware mit dem Öko-Tex Signet zu kennzeichnen.

Eschborn, 15.08.2006

Dieses Zertifikat ist gültig bis 31.08.2007

Textil-Service-Verlags- und Zertifizierungsstelle
Öko-Tex GmbH
Frankfurter Str. 10-14, 65760 Eschborn
Tel. +49 69 5196 966-225 · Fax 966-226



Mus

ppa. Julia Kneis
Textil-Ing.

Ukázka strojní vybavení firmy Kümpers

Blendomat firmy Trützscher



Miřer Trützschler



Trhačka Hergeth



Mykací stroj DK 760 Trützschler

